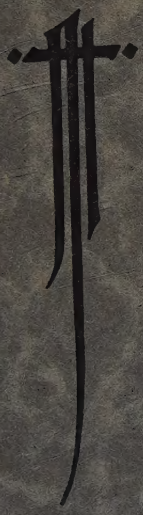
Die Ökonomik der Betriebs-Formen in der Basler Seidenband-Industrie

Von
Hans Konrad Handschin



Buchdruckerei & Buchhandlung zum Landschäftler A.-G., Liestal - 1929

Die Ökonomik der Betriebs-Formen in der Basler Seiden-band-Industrie

Zur Erlangung der Würde eines Doktors der Staatswissenschaften, eingereicht der Staatswissenschaftlichen Abteilung an der Juristischen Fakultät der Berner Hochschule von

Hans Konrad Handschin
aus Gelterkinden

Buchdruckerei & Buchhandlung zum Landschäftler A.-G., Liestal - 1929

R. UNIV.
BIBLIOTHEEK
LEIDEN

Ich erlaube mir, an dieser Stelle die Gelegenheit zu benützen, Herrn Prof. Dr. Hans Töndury in Bern und Genf für seine stets bereiten Ratschläge und seine Bemühungen meinen ergebensten Dank auszusprechen.

***Gelterkinden**, im Herbst 1929.*

Der Verfasser.

Inhaltsverzeichnis.

Einleitung.

I. Teil.

Darstellung der in der Vergangenheit für die Ausbildung der Betriebsorganisationen relevanten Faktoren in der Basler Seidenbandfabrikation.

I. Das Basler Seidengewerbe bis zur Zeit der Einführung des Fabrikbetriebes.

1. Die Gründungszeit des Seidengewerbes zu Basel.
2. Die Erfindung des halbmechanischen Antriebes.
3. Basels Seidenbandweberei unter dem Einfluß der merkantilistischen Wirtschaftspolitik des Rates.

II. Die für das Aufkommen des Fabrikbetriebes im 19. Jahrhundert relevanten Faktoren.

1. Das Problem des mechanischen Antriebes.
2. Die Erfindung des Jacquardmechanismus.
3. Die technische Arbeitsteilung.
4. Der Charakter der Absatzverhältnisse in der Basler Seidenbandindustrie im 19. Jahrhundert.
5. Gedrängte Darstellung der Entwicklung der Seidenbandindustrie in der Schweiz und in den angrenzenden badischen und elsässischen Gebieten im 19. Jahrhundert.

III. Die Basler Seidenbandindustrie im 20. Jahrhundert.

1. Die Einführung der elektrischen Antriebskraft.
2. Die moderne Absatzgestaltung.

II. Teil.

Gegenüberstellung der dem Fabrik- und dem Verlagssystem anhaftenden ökonomischen Vor- und Nachteile in der Basler Seidenbandfabrikation.

I. Die ungünstigen Auswirkungen der festen Fabrikationskosten bei schwankendem Beschäftigungsgrad.

II. Das Lohnkostenproblem.

III. Die Konnexität des Seidenbandweberberufes mit anderen Erwerbsarten, besonders mit landwirtschaftlicher Beschäftigung und die heutige soziale Lage der Heimarbeiterschaft.

IV. Das Arbeitszeitproblem und die Frage der kurzen Lieferungsfristen.

V. Schlußbetrachtungen.

Einleitung.

In unserer Zeit der höchsten industriellen Entwicklung ist die Frage aktuell geworden, ob in der maschinellen gewerblichen Arbeit das in einem Großbetrieb zentralisierte Produktionssystem ein Optimum an wirtschaftlichem Nutzen geben könne. In seinem Werk „Der Wettkampf der gewerblichen Betriebsformen" (im „Grundriß der Sozialökonomik", Bd. 6) hat Schwiedland zu dieser Frage Stellung genommen. Ohne auf Einzelheiten einzugehen, gibt er darin die Faktoren an, die dazu geführt haben, daß heutzutage der Großbetrieb allgemein als das rationellere Betriebssystem angesehen werden darf. Aber nach ihm gelten alle diese Faktoren, welche die vermehrte Ökonomik des Großbetriebes ausmachen, nur unter der Voraussetzung eines regelmäßigen Absatzes der Produkte, d. h. in denjenigen Industrien, bei denen infolge der großen Unregelmäßigkeit und Unsicherheit des Konsums der Absatz schwankend ist, kann, sofern technische Notwendigkeiten eine Produktion im Kleinbetrieb der hausindustriellen Betriebsorganisation ausschließen, der Großbetrieb in den Fabriken nicht als das wirtschaftlich ideale Betriebssystem betrachtet werden. Dieser unregelmäßige Absatz betrifft nun hauptsächlich Produkte, die einem stetigen Wechsel in ihrer äußeren Gestaltung unterworfen sind und die nur zu gewissen Saisonzeiten vom Publikum verlangt, ja hin und wieder für längere Zeiten vom Konsum ganz vernachlässigt werden.

Die Basler Seidenbandfabrikation gehört nun zu jener Industriegruppe, bei welcher die Eigenart des Absatzes dem Verlagssystem vor der Arbeit in der Fabrik in mancher Beziehung den Vorzug gewährt. Es ist indessen nicht nur der Charakter des Konsums, welcher dabei die Wirtschaftlichkeit des Fabrikbetriebes als nicht besonders vorteilhaft erscheinen läßt — auch andere Faktoren sind für die heutige Leistungsfähigkeit des Verlagssystems mitbestimmend. Natürlich schließt das Fabriksystem auch ökonomische Vorteile in sich, die der Hausindustrie wiederum abgehen; doch scheinen mir diese nicht in einem Ausmaße auf die Wirtschaftlichkeit der Bandfabrikation in der Schweiz einzuwirken, daß heute das Verlagssystem als weniger vorteilhaft vorkommen könnte.

Ich habe mir bei dieser Arbeit vorgenommen, zunächst auf Grund einer historischen Darstellung zu zeigen, wie sich die Entwicklung der Betriebsformen in der Basler Seidenbandfabrikation voll-

zogen hat, wobei ich besonders die Tatsachen hervorheben möchte, welche für Heimarbeit oder Fabrikbetrieb maßgebend waren, um hernach die Frage zu prüfen, ob nicht vielleicht in der Gegenwart die Hausindustrie als die leistungsfähigere Betriebsorganisation in der Basler Bandfabrikation bezeichnet werden müsse oder doch wenigstens dem Fabriksystem als gleichwertig zur Seite gestellt werden dürfe.

Indessen wird es mir leider nicht möglich sein, gestützt auf hinreichendes statistisches Material, den Grad der Leistungsfähigkeit beider Betriebssysteme festzustellen. Schon der Umstand, daß die Eigenart in den Absatzbedingungen und die momentane kritische Lage der schweizerischen Seidenbandindustrie die einzelnen Firmen dem Außenstehenden gegenüber zu einer äußerst reservierten Haltung veranlassen, hat für diese Arbeit zur Folge, daß ein eindeutiges Urteil über die Wirtschaftlichkeit der hausindustriellen Betriebsorganisation in der Basler Seidenbandfabrikation nicht erreicht werden kann. Es soll sich mehr darum handeln, einen Hinweis darauf zu geben, wie in der Basler Seidenbandindustrie, durch Besonderheiten in den Produktions- und Absatzbedingungen bedingt, das hausindustrielle Fabrikationssystem heute im Unterschied zur Vergangenheit eigentlich nicht mehr als wirtschaftlich rückständig bezeichnet werden kann, obwohl im allgemeinen die Fabrikationsmittel im Fabrikbetrieb eine größere Produktivität aufweisen.

I. TEIL.

Darstellung der in der Vergangenheit für die Ausbildung der Betriebsorganisationen relevanten Faktoren in der Basler Seidenbandfabrikation.

I. Das Basler Seidengewerbe bis zur Zeit der Einführung des Fabrikbetriebes.

1. Die Gründungszeit des Seidengewerbes zu Basel.

Wie ein großer Teil der Textilindustrien im deutschen Sprachgebiet ihre Entstehung den Glaubenswirren des 16. Jahrhunderts verdankt, so reichen auch die Anfänge der schweizerischen Seidenindustrie in Zürich und Basel in jene Zeit zurück. Aus ihrer Heimat in Italien, Frankreich, England und den Niederlanden vertrieben, waren viele zum protestantischen Glaubensbekenntnis übergetretene Flüchtlinge genötigt, in den protestantischen Ländern des deutschen Reiches Schutz zu suchen. Viele unter ihnen brachten bedeutende kunstgewerbliche Kenntnisse mit sich, wie sie schon damals in den romanischen Ländern bekannt waren. Auf diese Weise wurde in Basel auch das Seidengewerbe heimisch, das bis zum heutigen Tag sich erhalten hat; ihm verdankt auch Basel seine großartigen Seidenfärbereien.

Es sind zwei große Refugiantenperioden zu unterscheiden; die eine umfaßt die Jahre 1565—1596, die andere fällt mit der Zeit des dreißigjährigen Krieges zusammen. Für die Entstehung der Basler Seidenbandweberei ist die zweite Periode eher von untergeordneter Bedeutung, da sich zu dieser Zeit das Kunstgewerbe des Seidenfärbens und -webens in Basel und Umgebung bereits in einem Umfang ausgebreitet zu haben scheint, der ihm seinen Bestand auch ohne den zweiten Flüchtlingsstrom aus Nordfrankreich gesichert hätte. Eine

Enquête über die Zahl der damals im Seidengewerbe zu Basel beschäftigten Personen gibt uns darüber genügend Aufschluß. Danach sind um die Wende des 16. Jahrhunderts schon 143 Personen im Seidengewerbe betätigt gewesen.

Die Flüchtlinge aus den Niederlanden pflegten meistens den Handel mit Seidengarnen und Seidenwaren. Der einflußreichste und gewandteste unter ihnen war der Jude Marco Perez, der, von den reformatorischen Ideen ergriffen, sich hatte taufen lassen und deshalb auswandern mußte. Die Locarnesen, wie die italienischen Flüchtlinge genannt wurden, lagen mehr der Seidenfärberei und der Sametweberei ob. Die meisten unter ihnen waren safranzünftig, was beweist, daß sie ebenfalls einen Seidenwarenhandel betrieben. Für die Ausbreitung der Seidenbandweberei in Basel sind jedoch die französischen Refugianten von größter Bedeutung geworden, weil sich die durch sie im 17. Jahrhundert eingeführte Passementerie langsam zur Seidenbandweberei entwickelt hat.

Die Betriebsweise dieser zugezogenen Gewerbetreibenden lehnte sich vielfach an die handwerksmäßige an. Zunächst ließ ihnen der Rat Freiheiten, die durch keinen Zunftzwang beschränkt wurden. Der Grund, weshalb man sie zu Beginn ihrer Einwanderung gewähren ließ, lag darin, daß um diese Zeit in der Stadt noch kein solches Handwerk vorhanden war. Diese welschen Flüchtlinge wurden deshalb von der eingesessenen Bürgerschaft nicht als Konkurrenten angesehen, sondern man ließ sie ihr neues Handwerk als freie Kunst ausüben. Die meisten unter ihnen arbeiteten für sich allein oder mit Gesellen und vertrieben ihre Ware krämermäßig. Andere wiederum verlegten einen oder mehrere ihrer Berufsgenossen, wodurch sie ihre Berufstätigkeit mehr auf den Vertrieb der Ware legten.

Nun möchte aber von Interesse die Erwähnung sein, daß schon zu Beginn der Refugianteneinwanderung sich Bestrebungen geltend machten, den Produktionsprozeß im Großbetrieb vorzunehmen. Als erster Vertreter dieser Idee tritt der schon vorhin erwähnte Perez im Jahre 1569 mit einem diesbezüglichen Projekt an den Rat der Stadt heran. Dieser sollte ihm die Errichtung einer Seidenmanufaktur in Basel erlauben. Die armen Refugianten wären dann in der Lage gewesen, in dieser Manufaktur einen Erwerb zu finden. Perez wurde aber vermutlich vom Rat abschlägig beschieden. Geering meint zwar, daß das Projekt dieses niederländischen Refugianten insofern eine Wirkung gezeitigt hatte, als die einzelnen Meister nachher mit 1—12 Gesellen, zuweilen auch als Verleger verschiedener Kleinmeister, ein blühendes Gewerbe repräsentierten.

Einen größeren Betrieb gründeten um das Jahr 1575 Mitglieder der Familie der Pellizari aus Chiavenna. Diese Italiener kannten bereits den Großbetrieb, wie er sich dazumal in den Seidenmanufakturen Italiens vorfand. Neben dem Engroshandel in Seidenwaren wandten sie sich auch der Seidenfärberei und der Sametweberei zu. Ihre Betriebe unterschieden sich von denen ihrer Berufsgenossen nur dadurch, daß sie jene an Umfang übertrafen. Die Zahl der Gesellen belief sich bei der Eröffnung ihrer Manufaktur auf 15, wozu in den nächsten folgenden 8 Jahren weitere 15 hinzukamen. Wenn auch dieser Betrieb der Pellizari, verglichen mit unseren modernen Fabrikbauten, uns weniger eindrucksvoll erscheint, so war er doch in der damaligen Zeit für die zünftige Stadt Basel ein wirkliches Novum. Wie wichtig diese Seidenmanufaktur während der 15 Jahre ihres Bestehens war, erhellt sich aus der Tatsache, daß, von einer einzigen Ausnahme abgesehen, die Pellizari alle welschen Flüchtlinge, die als Sametweber und Seidenfärber nach Basel kamen, an sich zogen. Diese bevorzugte Stellung verdankten sie vielleicht dem Pfundzoll für Seidengarn, den sie bei der Bürgeraufnahme dem Fiskus zu entrichten sich verpflichteten. So war die Übersiedelung vieler ihrer Gesellen nach Basel möglich geworden, denen der Rat zuerst keine Aufnahme ins Bürgerrecht gewährte, die sich dann aber später bei der Auflösung des Pellizarischen Betriebes um das Jahr 1590 selbständig machen konnten.

Von den Pellizari ist nur einer, Stefano, in Basel geblieben; er erscheint 1582/83 als einziger Inhaber des Basler Geschäftes. Wie sehr sich dieser im weiteren von der zünftigen Gewerbeweise zu entfernen suchte, beweist folgender Plan, den er 1582 dem Rat zur Genehmigung vorlegte:

Stefano Pellizari sah ein, daß der Stadt Basel durch den direkten Bezug von Seidengarnen viele Arbeitsgelegenheiten verloren gingen. Er schätzte den damaligen Bedarf an Seidengarnen in Basel so hoch ein, daß es eine Spinn- und Zwirnmanufaktur für ungefähr 2000 Personen erfordert hätte. Indem er darlegte, daß durch die Beschäftigung so vieler Arbeitskräfte das viele Geld für Spinnen und Zwirnen der Basler Bevölkerung zugute gekommen wäre, anerbot er sich, diese Lücke im Veredelungsprozeß durch die Errichtung eines Manufakturbetriebes nach dem Muster der genuesischen Seidenspinnereien und -Zwirnereien zu beseitigen. Dabei versprach er einheimische Leute zu beschäftigen. Nach seiner Meinung hätten sich zum Betriebe dieser Manufaktur genug einheimische Personen in Basel vorgefunden. Die Seidenweberei wollte er hingegen in Form der Hausmanu-

faktur weiter ausbauen, wobei er beabsichtigte, seinen Betrieb nicht nur auf die Herstellung von Samet zu beschränken, sondern auch das Weben verschiedener Seidenstoffarten in Aussicht zu nehmen.

Der ganze Plan dieses Stefano Pellizari, das Veredelungsverfahren zur Gewinnung von Seidengarn im Großbetrieb auf kapitalistische Grundlage zu stellen, bedeutete in Basel einen allzu krassen Gegensatz zu den herrschenden Ansichten über die zunftmäßige Gewerbeausübung. Obgleich die Ausübung des Seidengewerbes bis zum Jahre 1612 dem Zunftzwang noch nicht unterworfen war, witterte man doch eine Gefahr für die bestehende zünftige Gewerbeordnung, hätte man dem Ansuchen dieses Italieners entsprochen. Dabei veranlaßte noch folgender Umstand den Rat zu seiner ablehnenden Haltung: Stefano Pellizari beanspruchte das alleinige Recht auf Betreibung eines Seidenmanufakturgroßbetriebes. Er motivierte den Anspruch auf dieses Recht mit dem Hinweis, daß er als erster der Inhaber eines solchen Großbetriebes am Platze Basel gewesen wäre, weshalb ihm auch die Früchte seiner Anstrengungen hätten gesichert werden sollen. Ein solches gewerbliches Monopolrecht den Händen eines Einzelnen anzuvertrauen, scheint aber dem Rat ein zu gefährliches Experiment gewesen zu sein, und in Anlehnung an ein ähnliches Beispiel in Zürich wies er das Gesuch ab.

Stefano Pellizari war der bedeutendste Vertreter der italienischen Seidenfärber und Sametweber, die sich in Basel niederließen. Hätte er sein Projekt verwirklichen können, so würde sehr wahrscheinlich die Entwicklung des Seidengewerbes in Basel eine ganz andere Richtung genommen haben. Er starb vor 1593; seine Färberei- und Sametwebereibetriebe gingen aber bereits um 1590 ein. Einige seiner Gesellen machten sich als Kleingewerbetreibende selbständig; doch trat die Bedeutung der Sametweberei in Basel immer mehr zurück zugunsten des von den französischen Refugianten eingeführten Passementeriegewerbes.

Von den französischen Refugianten ist vornehmlich Antoine de Lescailles aus Bar-le-Duc in Lothringen zu erwähnen. Er kam als erster Passementer nach Basel, verband Produktion und Verlag und brachte es innert kurzer Zeit zu einem ansehnlichen Passementeriebetrieb. Andere französische Flüchtlinge mit größeren Betrieben waren Lescailles Nachfolger: Christian Huart aus der Gegend von Nancy, die Passevants, ebenfalls aus Nordfrankreich, die Scherer aus Savoyen u. a. m. Als erste Basler wandten sich in der Stellung eines Meisters dem neuen Gewerbe zu: Hs. Ulrich Fry, der 1591 safran-

zünftig wurde, und Marquart Witnauer, welcher 1598 die Safranzunft erwarb.

Die erste Generation dieser zugezogenen Fremden blieb in ihrer Erwerbsausübung unbehelligt. Solange sie gegenüber den einheimischen Zunftangehörigen nicht als Konkurrenten auftraten, war auch kein Grund dazu vorhanden. Doch zeigten sich im Lauf der Jahre bald Gegensätze, und zwar in verschiedener Hinsicht.

Einmal regte sich der Gegensatz zwischen dem von den Fremden gebildeten freien Gewerbe- und dem für den lokalen Absatz privilegierten zünftigen Handelsstande. Die Neuzugewanderten beschränkten nämlich ihre Handelstätigkeit nicht nur auf den Engroshandel, sondern eröffneten vielfach in der Stadt Kramläden, wobei sie natürlich mit dem einheimischen, zünftig organisierten Krämerstand in Konflikt geraten mußten. Die Angehörigen der Handelszünfte trachteten danach, das neue Gewerbe einzuschränken. Seine Mitglieder sollten deshalb keinen Laden halten und nur im großen verkaufen dürfen.

Weiterhin erwies sich, daß viele dieser welschen Flüchtlinge mit beträchtlichen Reichtümern nach Basel kamen, wo ihnen zudem das Seidengewerbe großen Gewinn brachte. Es offenbarte sich darum nicht nur ein gewerblicher, sondern auch ein sozialer Gegensatz. Man begann an den kostspieligen Lebensgewohnheiten der französischen Refugianten Anstoß zu nehmen, schikanierte sie dann auf alle erdenkliche Arten, sodaß viele eine solche Behandlung nicht mehr ertrugen und abwanderten.

Als sich aber manche der angestammten Bürgersöhne deutscher Zunge dem neuen Gewerbe zuwandten, verschärfte sich der Gegensatz zwischen den Zugewanderten und den alteingesessenen Bürgern außerordentlich, und der Ruf nach zünftiger Konstituierung des Seidengewerbes wurde immer lauter. Als Forderungen wurden aufgestellt: 1) Es soll ein Maximum an Arbeitskräften für jeden Betrieb aufgestellt werden, damit sich die einzelnen Meister gegenseitig nicht benachteiligen. 2) Den Aufenthaltern soll es verboten sein, Gesellen, Lehrjunge und Gesinde zu halten; doch soll ihnen gestattet bleiben mit ihren Frauen im Lohnwerk für zünftige Passementermeister zu arbeiten. 3) Wer selbständig arbeiten will, müsse ein redlich gelernter Bürger oder Hintersasse sein. 4) Die Verleger dürfen nur weberzünftige und bürgerliche Meister für sich arbeiten lassen.

In Verbindung mit der veränderten Bürgerrechtspolitik vom Jahre 1546 drangen im Jahre 1604 diese von seiten der zünftigen Bürgerschaft gestellten Forderungen durch. Wer von den Seidengewerbe-

treibenden das Bürgerrecht noch nicht erworben hatte, mußte die Stadt verlassen. Die meisten dieser vertriebenen Elemente siedelten sich aber kurzerhand in der Nähe der Stadt auf der Landschaft an, von wo sie ihre Erzeugnisse den in der Stadt ansässigen Verlegern ablieferten. Dieser Zustand wurde im Jahre 1612 vom Rate vermittelst einer Revisionsordnung sanktioniert. Auf diese Weise wurde der Grund für die in der Folgezeit über die ganze Landschaft Basel sich entwickelnde Seidenbandindustrie gelegt; denn im Laufe der Jahre wandte sich die in der Landschaft ortsansässige Bevölkerung ebenfalls dem Seidengewerbe zu. Gleichzeitig beschränkte man sich auf die Herstellung von Passementeriewaren, um sich später gänzlich auf die Fabrikation von Bändern zu spezialisieren. Beeinflußt von der Basler Bevölkerungspolitik, bildete sich auf diese Weise langsam die Heimweberei auf der Landschaft aus.

Die Folge dieser Sperrmaßregeln war, daß in der Hauptsache in Basels Mauern von Anfang an nur bevorzugte Geschlechter der Refugianten Aufnahme fanden, da die mittellosen Flüchtlinge wieder weggewiesen oder nur als Aufenthalter geduldet wurden. Diese vornehmen Zugewanderten standen auf einer hohen Kulturstufe. Sie waren indessen keine Müßiggänger, sondern sie stellten sich dem gemeinen Bürger u. a. gleich, indem sie das mitgebrachte Kapital in Gewerbeunternehmungen nutzbar machten. So traten sie bald an Stelle des alten, dem Müßiggang verfallenen und verarmten Adels, und ihre Nachkommen sind vielfach die Träger des heutigen kommerziellen Patriziates der Stadt Basel geworden.

Für die Weiterentwicklung des Seidengewerbes in Basel war diese Neuregelung der Verhältnisse sehr wichtig. In der Stadt stand dem Gewerbe kein freier Spielraum zur Verfügung; es war dort in seiner Entwicklung an den engen Rahmen der Zunftorganisation gebunden. Hingegen konnte es sich auf dem Lande als freies Gewerbe in Form der Hausindustrie entfalten.

Durch Zuzug weiterer angesehener Flüchtlinge in der zweiten Refugiantenperiode erhielt das Verlegertum in Basel einen neuen Impuls. Diese Flüchtlinge stammten meist aus Lothringen und dem Elsaß, wo sie durch die Kriegsgreuel des dreißigjährigen Krieges vertrieben worden waren. Die Namen dieser Emigranten haben sich bis heute noch erhalten, wie z. B. die der Sarasin, Debary, Vischer, Miville, Philippi u. a. m.

Von ihren Vorgängern aus dem 16. Jahrhundert unterscheiden sich diese Neuangekommenen dadurch, daß sie in der Mehrzahl Handelsleute waren und nicht Produzenten. In ihrem Heimatlande waren

sie im Handelsverkehr zwischen Frankreich und Deutschland tätig gewesen. In Basel niedergelassen, hielten sie ihre Handelsverbindungen natürlich aufrecht und als Kenner des deutschen Marktes trugen sie viel dazu bei, daß dieser der Basler Passementerieindustrie in vollem Umfange erschlossen wurde. Wenn auch in der Folgezeit, d. h. nach 1648, die Stadt überhaupt keine französischen und lothringischen Flüchtlinge mehr aufnahm, so blieb der Fortbestand der Seidenbandweberei im Baslergebiet dennoch gesichert. Das von den Refugianten eingeführte Handwerk der Passementerieweberei entwickelte sich innerhalb von 8 Jahrzehnten zu einer blühenden Hausindustrie. Die Gefahren, die seiner Ausbreitung von seiten der Zünfte drohten, konnten durch die kluge Gewerbepolitik des Rates glücklich umgangen werden.

2. Die Erfindung des halbmechanischen Antriebes.

Dem ruhigen Gang der Ausbreitung der Seidenbandweberei auf der Landschaft scheint bis zum Jahre 1670 kein Hindernis mehr im Wege gestanden zu haben. Da trat aber ein Ereignis ein, das den Weiterbestand der Industrie ohne die wiederum kluge Wirtschaftspolitik des Rates in Frage gestellt hätte. Um diese Zeit wurde nämlich der Kunststuhl erfunden, eine Erfindung, die eine völlige Umwälzung der Produktionstechnik in der Seidenbandindustrie zur Folge hatte.

Bis zu diesem Zeitpunkt hatte der Arbeiter in der Seidenbandweberei nur den einschiffligen Webstuhl, Schemel oder Schubstuhl genannt, zur Verfügung gehabt, auf dem er jedes Band, indem er das Schiffchen mit der Hand warf, einzeln wob. Das Webeverfahren war demnach ein manuelles gewesen und die Herstellung eines erstklassigen Produktes hing ganz von der Geschicklichkeit des einzelnen Bandwebers ab, d. h. der Arbeiter mußte für seine Arbeitsleistung in hohem Maße qualifiziert sein. Im Gegensatz zum Schubstuhl konnte ein Arbeiter auf einem Kunststuhl auf mechanischem Wege gleichzeitig bis 16 Gänge einschalten. Das bedeutete für den Bandweber eine technische Erleichterung und hatte zur Folge, daß neben der Erreichung einer bessern Qualität eine bedeutende Produktionsverbilligung eintrat. So konnte man bereits zur damaligen Zeit auf einem Kunststuhl gleichzeitig bis 16 Bänder weben, d. h. ein Arbeiter war nun imstande, darauf maximal gegen das Sechzehnfache zu leisten als ein Arbeiter auf seinem einschiffligen Schemel. Es ist klar, daß

für den Fortbestand der Seidenbandindustrie in Basel die Einführung des Kunststuhles eine Frage zwingender Notwendigkeit werden mußte, weil die Absatzfähigkeit einer Ware im großen und ganzen von Preis und Qualität abhängt. Hätte Basel mit der Einführung des Kunststuhles allzulange zugewartet, so wäre es bald von anderen Industriezentren, wie z. B. von Brandenburg, in seiner wirtschaftlichen Stellung bedroht worden.

Wie auch andere technische Erfindungen, bei denen infolge der Erhöhung der Produktionsfähigkeit der Maschine eine Arbeitslohnersparnis erzielt wurde, die Ursache sozialer Kämpfe waren, so bildete diese Tatsache für die Einführung des Kunststuhles in der Basler Bandfabrikation ebenfalls ein ernsthaftes Hindernis. Kurz nach der Einführung des Kunststuhles erhob sich aus dem Lager der zünftig organisierten Arbeiterschaft in Basel gegen dessen Verwendung starke Opposition, und man wandte sich mehrfach mit der Forderung an den Rat, die Arbeit auf dem Kunststuhl zu verbieten.

Vorerst drangen die Zunftangehörigen mit ihren Forderungen nicht durch. Der Rat sah zwar ein, daß durch das Aufkommen der Kunststühle die Passementierer mit einschiffligen Webstühlen arg geschädigt würden; doch war er sich der Tragweite bewußt, die ein Verbot der Kunststühle bedeutet hätte. Das zünftige Regiment war aber in Basel so mächtig, daß es im Jahre 1681 doch noch zum Beschluß kam, die Kunststühle nicht mehr zu erlauben. Glücklicherweise ließ sich aber der Rat auf dezidierte Vorstellungen der Fabrikanten dahin beeinflussen, das Kunststuhlverbot vorläufig zu sistieren. Später wurde es dann vollends aufgehoben.

Den Ausschlag zu dieser Revokation des Kunststuhlverbotes gab die fiskalische Einbuße, die mit der Unterdrückung der Kunststühle der Staatskasse erwachsen wäre. Die Kunststuhlbesitzer, resp. die Verleger, anerboten sich nämlich schon im Jahre 1671, einen Prozent des Wertes von den auf den Kunststühlen fabrizierten Produkten an den Fiskus zu entrichten, plus dem Pfundzoll, der vom Staate für ausgeführte Seidenwaren erhoben wurde. Mit obigem Verbot der Kunststühle hätte sich der Staat nur allzusehr ins eigene Fleisch geschnitten; denn, abgesehen von dem ungeheuren Schaden, welcher der damaligen baslerischen Volkswirtschaft erwachsen wäre, hätte sich der Staat mit dem Kunststuhlverbot einfach eine für damalige Verhältnisse vorzügliche Einnahmequelle verstopft. Belief sich doch der Totalbetrag aus den jährlichen Ausfuhrzöllen gegen Ende des 17. Jahrhunderts manchmal auf mehr als 15 000 Lb.

In den nachfolgenden Jahren fehlte es von Seiten der Handwerker nicht an Versuchen, das Verbot der Kunststühle doch noch zu erwirken. Die ökonomischen Lichtseiten der neuen Produktionstechnik waren aber bereits so offensichtlich, daß alle Forderungen der Gegner des Kunststuhles aussichtslos wurden. Das jahrhunderte alte Seidenhandwerk mußte der billigeren, im Verlag vollzogenen Kunststuhlarbeit geopfert werden. Der lokale Markt blieb den mit einschiffligen Schemeln ausgerüsteten Handwerkern zwar noch reserviert. Dieser Zustand hatte aber nur zur Folge, daß der Abbröckelungsprozeß im Verschwinden des Seidenweberhandwerks in Basel, der um die Mitte des 18. Jahrhunderts zu Ende ging*), bloß ein wenig verlangsamt wurde.

Wie sehr die Handwerker von den mit Kunststühlen produzierenden Fabrikanten verdrängt wurden, ist u. a. auch aus einer Eingabe aus dem Jahre 1720 ersichtlich, die einige zünftige Passementierer gegen ihre abtrünnigen Zunftbrüder an den Rat in Basel richteten. Die darin beklagten Meister sahen ein, daß mit der Zeit die Herstellung von Passementeriewaren innerhalb der zunftrechtlichen Schranken, wie sie noch damals im deutschen Reich allgemein Gebrauch und Übung waren, ein Ding der Unmöglichkeit wurde. Weil diese Zunftabtrünnigen des lokalen Absatzmarktes nicht verlustig gehen wollten, gelangten sie an den Rat mit der Bitte, ihnen dieses Privileg in einem besonderen Corpus zu gewährleisten, ohne daß sie sich an die bestehenden zunftrechtlichen Ordnungen halten müßten. Der Rat scheint bei dieser Angelegenheit eine abwartende Stellung eingenommen zu haben, wohl in der weisen Annahme, man wolle den Ausgang des Streites dem Laufe der Zeit anheim stellen.

Der Grund, warum die Zunftangehörigen im Kampf um den Kunststuhl unterlagen, erklärt sich, allgemein gesprochen, aus folgendem: Es ist zu beachten, daß Basels Kultur durch die Einwanderung der welschen Flüchtlinge nur profitierte. Die Beziehungen zu Frankreich waren immer rege, sodaß die kapitalistischen Wirtschaftsanschauungen Colberts, der in jener Zeit in Frankreich viel dazu beitrug die merkantilistischen Wirtschaftsideen zu verwirklichen, auch in Basel die ihnen gebührende Achtung fanden. Die deutschen Reichsstädte, wie z. B. Nürnberg, wo das Seidenweberhandwerk ebenfalls blühte, verschlossen sich speziell allen diesen auf wirtschaftlichem Gebiete liegenden Neuerungsideen. Basel hatte aber bereits

*) Denn eine Zählung der Webstühle im Jahre 1754 ergab, daß im Stadtbann kein einziger einschiffliger Webstuhl mehr vorhanden war.

zuviel moderne Kultur aufgenommen, sodaß der mittelalterliche Zunfteinfluß auf die von den Refugianten eingeführten Seidenweberei mit dem Erscheinen des Kunststuhls vollends zurück gedämmt werden konnte.

Basels Seidenbandindustrie des 18. Jahrhunderts, mit den damaligen modernsten technischen Errungenschaften ausgerüstet, wurde zur ernsten Konkurrentin des wesentlich älteren Lyoner und St. Etienner Seidengewerbes. Dort unterließ man es anfänglich, die Fabrikation von Seidenbändern auf dem Kunststuhl vorzunehmen. Es war für Basel deshalb ein Leichtes, sich mit seinen verbilligten Fabrikaten auf dem deutschen Markte durchzusetzen. Wie sehr die Basler hausindustrielle Seidenbandweberei auf den Export ihrer Produkte eingestellt war, erhellt sich auch aus dem mangelnden Interesse, den Lokalmarkt auszubeuten, da dieses Absatzfeld gerne den zünftigen Seidenbandwebern überlassen wurde. Mit Ausnahme Brandenburgs, war in Deutschland der Kunststuhl ebenfalls verboten worden, und Basel hatte, durch seine geographische Lage begünstigt, zur Eroberung des deutschen Absatzmarktes keine Schwierigkeiten zu überwinden gehabt. Zwar war im Jahre 1685 ein kaiserliches Mandat erlassen worden, das den Verkauf der Bandmühlenprodukte im ganzen Reich untersagte. Dieses Mandat scheint aber ohne jeglichen Einfluß auf die Gestaltung der Absatzverhältnisse geblieben zu sein.

Mit der Verwendung von Kunststühlen gelang es also Basel auf dem deutschen Absatzmarkt eine gesicherte Stellung zu erobern, die für das Aufblühen der ausschließlich auf den Export gegründeten Hausindustrie auf der Landschaft erste Voraussetzung war.

3. Basels Seidenbandweberei unter dem Einfluß der merkantilistischen Wirtschaftspolitik des Rates.

Wir haben gesehen, wie infolge der klugen Bevölkerungspolitik des Rates und infolge seines Widerstandes gegenüber den zahlreichen Angriffen von seiten der Zunftangehörigen die Seidenbandweberei als Hausindustrie auf der Landschaft aufblühte.

Um die Mitte des 18. Jahrhunderts scheint also der Prozeß der Verdrängung des zünftigen Handwerks durch die Hausindustrie seinen Abschluß gefunden zu haben. Nach der Statistik vom Jahre 1754 hatte sich die Hausindustrie um diese Zeit bereits über den ganzen heutigen Kanton Baselland ausgebreitet. So verzeichnet die erwähnte

Statistik an Gemeinden mit der größten Zahl von Webstühlen: Reigoldswil mit nicht weniger als 130, Ziefen 125, Bubendorf 95, Sissach 61, Lupsingen 54, Gelterkinden 33, u. a. m. Die Stadt an und für sich trat mit ihren 31 Webstühlen in der Herstellung von Seidenband ganz zurück. Doch zog der Verlegerstand nicht aufs Land, sondern jede Firma behielt ihren Sitz in der Stadt. Durch diese Organisationsgestaltung blieb die Stadt das wirtschaftliche Zentrum der Industrie.

Damals nun, als im 18. Jahrhundert die Ausbreitung der Hausindustrie auf der Landschaft in voller Entwicklung begriffen war und man sich überall die merkantilistische Wirtschaftsauffassung zu eigen machte, war man in Basel froh, die von den Refugianten großgezogene hausindustrielle Seidenbandweberei dem engbegrenzten Zunftgeist nicht geopfert zu haben. Man sah den volkswirtschaftlichen Vorteil nur zu gut ein, dessen man sich durch das Aufblühen der Bandindustrie teilhaftig wurde. So bildeten beispielsweise allein die Ausfuhrzölle ein erhebliches jährliches Aktivum der Basler Staatskasse. Zwar klingt es ziemlich merkwürdig, daß Basel im Zeitalter des Merkantilismus auf seine hochwertigen Seidenprodukte als Fertigfabrikate einen Ausfuhrzoll legte, war doch damals die gegenteilige Anschauung verbreitet, der Staat sollte die Ausfuhr von hochwertigen gewerblichen Produkten, wie z. B. von Seidenwaren, nicht belasten. Untersucht man aber genauer die Verhältnisse, welche die Regierung von Basel zu einer solchen Handelspolitik auf dem Gebiete der Seidenwaren veranlaßten, so wird ihr Verhalten trotz der gegensätzlichen Lehrmeinungen der damaligen Wissenschaft ziemlich begreiflich. Durch die Einführung des Kunststuhles trat für die Basler Seidenbandindustrie eine merkliche Verbilligung ihrer Produkte ein. Der Konkurrenz in St. Etienne und St. Chamond gegenüber war dies von großem Vorteil, denn in Frankreich war die handwerksmäßige Organisation der Seidenbandweber, die sich mehr auf das Weben der kunstvollen Façonnés spezialisiert hatten, viel zu stark, als daß dort die Einführung der mechanischen Produktionsweise möglich geworden wäre. Basel mußte zur Eroberung des deutschen Marktes die französische Konkurrenz nicht fürchten, und von deutscher Seite drohten ebenfalls keine ernstlichen Gefahren. Für den Staat bedeutete darum die Erhebung eines Ausfuhrzolles auf fertige Seidenbänder bloß eine fiskalische Maßnahme, die der Exportstellung der Basler Seidenbandindustrie niemals gefährlich werden konnte, wenigstens solange das Ausland nicht auch in größerem Umfang zur Fabrikation auf Kunststühlen überging. In St. Etienne geschah dies erst ungefähr 100 Jahre

später, also zu einem Zeitpunkt, da Basel bereits ausschließlich mit Kunststühlen produzierte.

Für die innere Organisation der ausschließlich auf dem hausindustriellen Betriebssystem fußenden Basler Seidenbandweberei wurde die merkantilistische Wirtschaftspolitik des Rates in Basel im 18. Jahrhundert richtungbestimmend. Man war sich in Basel, wie bereits erwähnt, allmählich der großen volkswirtschaftlichen Bedeutung der Seidenbandweberei bewußt geworden und trachtete deshalb darnach, die Industrie auf das eigene Hoheitsgebiet zu beschränken, um so ein Fabrikationsmonopol zu erreichen. Zu diesem Behufe wurden Verordnungen erlassen, die darauf abzielten, den hausindustriellen Meister, der bis anhin nur in der Lieferung der Rohware und im Absatz seines Fertigproduktes vom Verleger abhängig war, zu einem einfachen Lohnarbeiter zu degradieren, indem man ihm hauptsächlich nicht mehr erlaubte, neue Webstühle zu Eigentum zu erwerben.

Summarisch zusammengefaßt, wurden in diesen von der Fabrikkommission erlassenen Verordnungen folgende Punkte geregelt:

1) Die Ausfuhr von Webstühlen, wie auch der zum Weben notwendigen Gerätschaften aus dem Hoheitsgebiet von Basel wurde gänzlich verboten. Ebenso war es nicht mehr gestattet, einen Stuhl in eine angrenzende fremde Herrschaft zu bringen, wenngleich von dem auswärtigen Arbeiter auch versprochen wurde, darauf nur für einen Basler Fabrikanten zu arbeiten. Um über die Handhabung dieser Bestimmung eine bessere Kontrolle zu haben, verfügte man in Basel weiter, daß der Transport eines einem Basler Fabrikanten gehörenden Webstuhles nur mit dessen schriftlicher Bewilligung geschehen dürfe; gehöre aber der Webstuhl keinem Basler Fabrikanten an, so dürfe ein Transport nur mit Erlaubnis der Fabrikkommission vorgenommen werden.

2) Allen Schreinern, die Webstühle verfertigten, wie auch den Bandwebern, war es untersagt, weder fremde Leute in Dienst zu nehmen, noch fremde Lehrjungen zu halten.

3) Weiter versuchte man das heimliche Wegziehen von Arbeitern insofern zu verhindern, indem jeder ohne Bewilligung fortgezogene Landarbeiter seines Heimatrechtes verlustig gehen und all sein Hab und Gut konfisziert werden sollte. Sogar in Fällen, wo ein Bandweber tatsächlich ausriß, suchte man ihn im Auslande wieder einzufangen. So wanderten zwei Arbeiter nach Colmar aus, wo sie beauftragt wurden weitere Bandweber nach Berlin und Potsdam anzuwerben. Als der geheime Rat von Basel davon erfuhr, schickte er

den Ratsschreiber nach Colmar mit dem Auftrag, bis zu 2000 Livres für die Auslieferung dieser zwei Ausreißer zu bieten. Dies nur als Beweis, wie sehr man sich vor der Verschleppung der Industrie schützen wollte.

4) Dann wurde verordnet, daß alle Industriespione, die Arbeiter aus dem Lande gezogen hatten oder zu ziehen beabsichtigen, oder die sich anschickten Aufzeichnungen der in Basel verbesserten Kunststühle zu machen, bei Strafe angehalten und nach Basel gebracht werden sollten.

5) Man wollte den Bandwebern nicht einmal mehr das Betreten von benachbarten Herrschaftsgebieten in beruflicher Angelegenheit erlauben, da man befürchtete, einzelne Arbeiter könnten durch fremde Werber außer Landes gelockt werden und dort das vermeintliche Berufsgeheimnis rasch zur Verbreitung bringen.

6) Dem Hang der Heimarbeiter, Kunststühle zu Eigentum zu erwerben, wurde durch die Bestimmung gesteuert, daß ihnen untersagt wurde, auf eigene Kosten sich neue Webstühle anzuschaffen. Zugleich wurde fortan den Stuhlschreinern nur noch gestattet, auf Rechnung der Stadtbürger und später sogar nur noch auf Rechnung der Fabrikanten Stühle anzufertigen. Die bisherigen Eigentümer durften ihre Stühle behalten, doch war vorgeschrieben, daß der Verkauf an einer öffentlichen Versteigerung sich vollziehen müsse.

Neben dem Zwecke, die Verschleppung der Industrie ins Ausland zu verhüten, wollte man mit diesen Bestimmungen auch noch erreichen, daß die Arbeiter auf dem Lande so viel als möglich in Abhängigkeit von der Stadt gerieten. Ihre Botmäßigkeit sollte ihnen stets vor Augen gehalten werden. Doch ging man in Basel nicht absolut darauf aus, die Heimarbeiter zum Ausbeutungsobjekt der Verleger herabzudrücken, sondern der Rat setzte 1753 allgemein gültige Lohnnormen fest, an die sich die Verleger bei Strafe halten mußten. Inbezug auf seine Einkommensverhältnisse konnte es dann dem Arbeiter eigentlich gleichgültig sein, ob er den Stuhl zu Eigentum besaß oder nicht, denn er hatte es nicht mehr nötig seinen Arbeitgeber zu wechseln, da doch jeder Fabrikant die gleichen Löhne zahlte. Von Wert konnte ein eigener Stuhl nur noch insofern sein, als ein Arbeiter darauf für eine aargauische Firma*) arbeiten wollte. Diese auswärtigen Firmen konnten insofern die ihnen aufgelegte Ein-

*) Aus Rücksicht zum Kanton Bern erlaubte man 2—3 Aargauer Firmen, auf Basler Boden eine gewisse Anzahl Webstühle zu halten.

schränkung (betreffend die Anzahl der Stühle) umgehen, indem sie noch Heimarbeiter mit eigenen Stühlen beschäftigten. Durch das oben erwähnte Verbot, das bestimmte, daß ein Arbeiter einen Stuhl nicht mehr erwerben durfte, suchte man in Basel auf verstecktere Art dem Überhandnehmen der fremden Konkurrenz entgegen zu steuern. Man scheint damit ein wenig erfolgreich gewesen zu sein; denn von allen im Jahre 1754 im Baselgebiet befindlichen Stühlen beschäftigten die auswärtigen Fabrikanten 9 %, während es im Jahre 1786 nur noch 7 % waren.

Das Moment, das so sehr für eine Erwerbung des Webstuhles durch den Arbeiter ausschlaggebend war, erklärt sich aus dem Umstand, daß den Arbeitern durch den Besitz des Stuhles die Stellung eines Meisters einigermaßen gewahrt blieb. In dem Bestreben, Eigentümer des Webstuhles zu werden, kam die Abneigung gegen eine allzugroße wirtschaftliche Abhängigkeit von einem einzelnen Verleger klar zum Ausdruck. Als Eigentümer eines Stuhles wollte man noch etwas mehr als ein simpler Arbeiter sein und sich vor anderen Webern im Dorfe durch eine Besondernheit auszeichnen. Dieser unabwägbare Faktor hätte sicher seine Auswirkung gehabt, wenn diesem durch die Obrigkeit nicht zum vornherein Schranken gesetzt worden wären.

In der Folgezeit ging die Zahl der den Arbeitern gehörenden Stühle zurück. Es hatte sich die Gewohnheit herausgebildet, daß der Arbeiter nur noch seine Behausung und seine Arbeitskraft für den Produktionsprozeß zur Verfügung stellte, während für Rohstoffe und Weberausrüstung der Fabrikant aufkam. So ist es in der Hauptsache noch bis auf den heutigen Tag geblieben.

Allerdings kam es gegen die Mitte des 19. Jahrhunderts noch einmal in größerem Umfange zum Stuhlerwerb durch die Heimarbeiterschaft, da die oben erwähnten Bestimmungen über das Stuhlverbot natürlich im Zeitalter der Gewerbefreiheit keine Gültigkeit mehr hatten. Zudem war der Beschäftigungsgrad der Industrie ein guter, sodaß viele Bandweber Ersparnisse machen konnten und diese vielfach in den Webstühlen investierten. Die Fabrikanten setzten sich aber gar bald gegen diese Entwicklung zur Wehr und kauften, wo es anging, alle die im Besitze der Arbeiterschaft sich befindlichen Webstühle auf oder vergaben nur noch auf eigenen Stühlen Arbeit.

Die vom Staate erlassenen Gewerbeverordnungen inbezug auf die Seidenbandweberei bewirkten, daß man im Unterschied zu anderen Verlagsindustrien für die damaligen Zeiten eine verhältnismäßig straffe Betriebsorganisation erreichte. Diese bestund nun in folgendem:

1) Der Hausindustrielle wurde für gewöhnlich ganz von einem einzigen Verleger abhängig, d. h. jede Firma verpflichtete sich eine Arbeiterschaft, die ohne spezielle Erlaubnis des Arbeitsherrn anderweitig keine Arbeit entgegennehmen durfte.

2) Man erzielte einen einheitlichen Zuschnitt des zur Verwendung kommenden Stuhlmaterials. Dieser Fortschritt war für das in den späteren Jahren rasche Umstellungserfordernis der technischen Produktionseinrichtungen von außerordentlicher Wichtigkeit geworden. Denn es ist klar, daß, um mit einem heutigen Ausdruck zu reden, der komplizierte Produktionsbetrieb in der Seidenbandindustrie eine gewisse Normung der Fabrikationsmaterialien bedingte, die beim System der Eigentumserwerbung des Webstuhles durch die Arbeiterschaft bei weitem nicht hätte erreicht werden können.

3) Der Arbeiter wurde einer periodisch ausgeübten Kontrolle unterworfen. Zu diesem Behufe wurde im Laufe der Zeit die Institution des Stuhlläufers oder Visiteurs eingeführt. Der Stuhlläufer oder Visiteur ist ein besonders gewandter Bandweber, der aber seine Arbeit nicht mehr als Bandweber ausübt, sondern als Angestellter einer Firma die Arbeit der Heimarbeiter überwacht. Für eine wirksame Kontrolle war es von nicht zu unterschätzender Bedeutung, daß die Heimarbeiter in ihrer wirtschaftlichen Existenz an eine einzige Firma gebunden waren. Der Stuhlläufer war dadurch in der Lage, seine Arbeiter und ihre Verhältnisse genau kennen zu lernen, wobei Unregelmäßigkeiten besser vorgebeugt werden konnte.

4) Den Materialverkehr besorgten im Dienste der gesamten Basler Verlegerschaft stehende kautionsfähige Fuhrleute, Boten genannt. Der Nachteil der nicht unerheblichen Entfernung des Verlags- vom Produktionsort, der für die damalige transportarme Zeit sehr ins Gewicht fiel, wurde durch diese Institution erheblich abgeschwächt.

Diese verhältnismäßig straffe Organisationsentwicklung der Hausindustrie ist auf die Lebensfähigkeit des hausindustriellen Betriebssystem in der kritischen Zeit in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts, als sich der straff organisierte Fabrikbetrieb entfaltete, nicht ohne Einfluß geblieben. So bildete die Heimarbeiterschaft in der Basler Seidenbandindustrie*) keine zusammenhangslose Masse, die bald von diesem, bald von jenem Verleger Arbeit annahm, sondern sie war, ähnlich wie im Fabrikbetrieb, ein festgefügter Bestandteil

*) Im Gegensatz zur Bergischen Heimarbeiterschaft am Niederrhein, wo der Einzelne Eigentümer des Webstuhles war.

des gesamten Geschäftsorganismus. Hätte die innere Organisation der Hausindustrie in der Basler Seidenbandindustrie in ihrer früheren lockeren Ungebundenheit verharrt, so wäre später das Verlagssystem aller Wahrscheinlichkeit nach in der kritischen Zeit ausgangs des 19. Jahrhunderts vom fabrikmäßigen Betriebssystem in weit erheblicherem Umfang zurückgedrängt worden, als es tatsächlich der Fall war.

In jener Zeit wurde auch die Grundlage zu dem Vertrauensverhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer gelegt, das bis in die neueste Zeit zwischen den Verlegern und den Heimarbeitern so kennzeichnend war. Der Heimarbeiter ist von jeher genügsam gewesen, er hatte in seinem Arbeitsherrn nicht sofort einen Ausbeuter erblickt. Wie sehr man den Verlegern vertraute, zeigt das noch vor ca. 20 Jahren von wenigen Firmen praktizierte System des blinden Akkordlohnes. Diese Verhältnisse erkläre ich mir zum großen Teil aus dem Umstande, daß sich der Heimarbeiter durch den staatlichen Lohntarif des 18. Jahrhunderts geborgen fühlte. Er sah im Fabrikanten nur den Lieferanten seines täglichen Brotes und nicht, wie es meistens anderswo geschah, den rücksichtslosen Ausnützer seiner Arbeitskraft. So ergab sich, wenn auch in den Revolutionszeiten der 1830er Jahre unterbrochen, eine Atmosphäre des gegenseitigen Vertrauens und es bildete sich zwischen Verleger und Heimarbeiter ein sozusagen patriarchalisches Arbeitsverhältnis heraus.

II. Die für das Aufkommen des Fabrikbetriebes im 19. Jahrhundert relevanten Faktoren.

Wird das 20. Jahrhundert das Zeitalter der Elektrizität genannt, und hatte diese auf die Betriebsgestaltung in der Seidenbandindustrie einen Einfluß ausgeübt, so verlieh auch das 19. Jahrhundert, das als Zeitalter der Dampfmaschine und des kontinentalen Verkehrsaufschwunges angesehen wird, der Basler Seidenbandweberei ihr Gepräge.

Wir haben gesehen, daß bis ungefähr 1830 die ganze Fabrikation in der Basler Seidenbandindustrie in den Heimbetrieben auf dem Lande vorgenommen wurde. Wie in anderen Textilindustrien, entwickelte sich aber von diesem Zeitpunkt ab auch in der Basler Seidenbandfabrikation der fabrikmäßige Betrieb in geschlossener Anlage, sodaß in der Betriebsorganisation der Basler Seidenbandweberei Doppelspurigkeit bestand.

Weiterhin ist auf die um die gleiche Zeit in die Schweiz eindringenden Wirtschaftsideen, welche die englischen Nationalökonomen Smith und Ricardo vertreten haben, hinzuweisen. Die vom Rate um die Mitte des 18. Jahrhunderts erlassenen Gewerbeverordnungen gerieten langsam in Vergessenheit, wobei die Trennung Basellands von der Stadt sie vollends in Wegfall brachten. Die Seidenbandindustrie wurde somit von allen staatlichen Fesseln gelöst und konnte sich frei ausdehnen. Trotzdem aber blieb Basel das Zentrum der schweizerischen Seidenbandweberei; denn unter Zuhilfenahme des Fabrikbetriebes mit den damit verbundenen technischen Umstellungen hielt man sich auf der Höhe der damaligen Fabrikationserfordernissen.

1. Das Problem des mechanischen Antriebes.

Wir haben im vorhergehenden Kapitel erwähnt, daß die Basler Seidenbandindustrie bereits um das Jahr 1670 von der technischen Revolution erfaßt wurde. Diese technischen Neuerungen erstreckten sich aber nur auf das Webeverfahren; denn die notwendige Energie, einen mehrschiffligen Webstuhl in Bewegung zu setzen, mußte nach wie vor der Arbeiter aufbringen oder, wie es in einigen wenigen Heimbetrieben resp. Ateliers möglich war, das Wasser. Im Jahre 1738 wollte allerdings ein gewisser Hummel in Basel auf der Spital-

matte vor dem Steinentor eine Fabrik erbauen und die darin unterzubringenden Webstühle sollten mit Wasserkraft des Birsig angetrieben werden. Die Regierung trat aber auf das Gesuch nicht ein, sodaß der damalige beachtenswerte Versuch, das Produktionsverfahren auf ganz mechanische Weise im Großbetrieb vorzunehmen, nicht durchgeführt werden konnte.

Für die Steigerung der Produktion, resp. zur Erzielung von Produktionskosteneinsparungen und zur Verbesserung der Qualität des Endproduktes bot das Mittel des mechanischen Antriebes in den Fabriken eine günstige Grundlage. Dieser zweite Schritt zur Vervollständigung des mechanischen Produktionsverfahrens blieb im wesentlichen der Einführung der Dampfmaschine und der Verwendung der Wasserkraft im Großbetrieb vorbehalten.

Dadurch kam die Hausindustrie natürlich in Nachteil. Nur an vereinzelten Orten war man in der Lage, sich der vorhandenen Wasserkraft zu Antriebszwecken der Webstühle zu bedienen. Im allgemeinen aber war diese mechanische Antriebsart im Kleinbetrieb wenig verbreitet, weil im Jura die Wasserführung der einzelnen Bäche starken Schwankungen unterworfen ist, hauptsächlich aber, weil die Häuslichkeiten der Heimarbeiter durchwegs ganz andere Standorte aufweisen, damit die Wasserkraft ausgenutzt werden kann. Man denke z. B. nur an jene Siedlungen, die sich heute noch auf den dem Kettenjura vorgelagerten Hochplateaux befinden.

Zum mechanischen Dampfantrieb konnte die Hausindustrie nicht übergehen, weil sich Kleindampfmaschinen in den Heimbetrieben nicht eigneten infolge ihres relativ teuren Betriebs und der damit verbundenen umständlichen Bedienung; Faktoren, die mit dem hervorgebrachten Leistungseffekt in keinem ökonomischen Verhältnis standen. So erwies sich die Dampfmaschine in der Hausindustrie als Kraftspenderin für den Antrieb der Webstühle als völlig untauglich; nicht aber in der geschlossenen Anlage des Großbetriebes. Durch das Mittel der Transmissionsmechanik gelang es dort Dampfmaschinen von solchen Dimensionen zu wählen, daß sich ein ökonomischer Leistungseffekt ergab.

Der Nachteil, welcher der Hausindustrie in der Nichtverwendung von mechanischer Antriebskraft erwuchs, war nun nicht derart, daß die hausindustrielle Betriebsform in ihrer Existenz durch das Aufkommen der fabrikmäßigen Betriebsform mit einem Schlag bedroht wurde. Die Hausindustrie verdankte nämlich ihre Widerstandskraft in erster Linie der Einführung des Kunststuhles im 17. Jahr-

hundert. Den damaligen Mechanisierungsprozeß überstand sie ohne besondere Folgen, besonders deswegen noch, weil sich die Bandweber gar bald an das neue Produktionsverfahren gewöhnten und in ihren häuslichen Räumen Dimensionen wählten, die mit der Größe eines Bandstuhles in Einklang standen. So bildete die etappenweise Einführung des mechanischen Produktionsprozesses vermittelst des Kunststuhles für die Seidenbandweber auf der Landschaft kein so schwerwiegendes Problem wie der Übergang von der manuellen zur mechanischen Produktionsweise in anderen Textilindustrien.

Als typisches Gegenbeispiel der sofortigen Verdrängung der Hausindustrie durch den Fabrikbetrieb möge die technische Umwälzung in der Baumwollspinnerei erwähnt werden. Die Erfindung der Spinnmaschinen und die gleichzeitige Einführung der die Antriebsenergien liefernden Dampfmaschinen, erlaubten Maschinenkonstruktionen in stark gesteigerten Dimensionen. Bloß die Aufstellung einer solchen Spinnmaschine wäre dem Heimarbeiter infolge der Kleinheit seines Arbeitslokals schon ein Ding der Unmöglichkeit geworden. Diese leistungsfähigen Maschinen, die nur in geschlossener Anlage im Fabrikbetrieb Verwendung finden konnten, reduzierten die Produktionskosten so sehr, daß die Hausindustrie mit ihrer viel primitiveren Fabrikationstechnik nicht mehr konkurrieren konnte und innerhalb weniger Jahrzehnte verschwand. So war die Hausindustrie fast ausnahmslos in sämtlichen Textilindustrien, soweit sie sich mit der Herstellung von Stoffen, sei es nun Baumwolle, Wolle, Leinen oder Seidengeweben befaßte, durch den Großbetrieb in geschlossener Anlage verdrängt worden.

In der Seidenbandweberei wirkte die Anwendung des ganz mechanischen Antriebes, nachdem der Kunststuhl durchgängig in Betrieb war, nicht mehr direkt revolutionär im technischen Sinne des Wortes; denn inbezug auf die prinzipielle maschinelle Konstruktion brachte der Dampfbetrieb tatsächlich nichts Neues mehr. Man konnte z. B. im Dampfbetrieb das alte Stuhlmaterial sehr wohl noch verwenden, indem man an Stelle der Handantriebsstange ein Kurbelrad anbrachte, dieses mit dem Transmissionsgetriebe verband, womit die neue Einrichtung im Prinzip bewerkstelligt war.

Obwohl die Einführung des mechanischen Antriebsverfahrens inbezug auf die maschinelle Konstruktion der Webstühle nichts Neues brachte, so erlangte immerhin der Fabrikbetrieb durch die Verwendung von mechanischer Antriebskraft doch einige technische Vorteile, die sich im Laufe der Zeit für die Hausindustrie nachteilig aus-

wirken mußten. Diese machten sich nun in folgender Beziehung deutlich fühlbar:

Erste Voraussetzung zur Erzielung eines den höchsten Qualitätsanforderungen entsprechenden Produktes in der Seidenbandweberei ist eine möglichst gleichmäßige Gangart der Webstühle. Der Charakter der Seidenbänder verlangt im Grunde genommen keine persönlich-künstlerische Qualifikation des Arbeiters, da das Gewebe für den Absatz nur eine saubere Gleichförmigkeit und Gleichartigkeit aufweisen muß. Allgemein gesprochen liegt nun die Stärke der Maschine darin, daß sie u. a. infolge ihrer gleichförmigen Gangart ein Produkt liefert, das dem Qualitätsmerkmal, wie es die Seidenbänder erfordern, viel eher entspricht, als ein durch manuelle Arbeit erzeugtes. Zwar stellt der ums Jahr 1670 eingeführte, von Hand betriebene Kunststuhl mit seinen Verbesserungen, die im Laufe der Jahre an ihm angebracht wurden, eine vollendete Maschine dar; doch ist leicht einzusehen, daß ein Arbeiter auf einem mit Dampf- oder Wasserkraft betriebenen Webstuhl in produktionstechnischer Hinsicht vorzüglichere Leistungen hervorbringen mußte als auf einem Handstuhl. Man stelle sich nur einmal einen Handstuhl vor, dessen Inbetriebhaltung einen Arbeiter den ganzen Tag hindurch in Anspruch nimmt. Es ist klar, daß darauf eine Gleichmäßigkeit des Seidengewebes, wie sie die Dampfkraft auf mechanischem Wege ermöglichte, bei komplizierteren Dessins vom besten Heimarbeiter kaum annähernd erreicht werden konnte. Umgekehrt wurde ein Arbeiter durch die mechanische Energielieferung außerordentlich entlastet und er konnte dem Webeakt eine viel umfassendere Aufmerksamkeit schenken. So trug die Entlastung des Arbeiters im mechanischen Antriebsverfahren viel dazu bei, daß weniger Fehler unterliefen und daß das Gewebe reiner und sorgfältiger ausgeschafft wurde. Die Verhältnisse gestalteten sich denn bald auf eine Weise, daß nach der Einführung des mechanischen Antriebsverfahrens in den damit ausgerüsteten Fabrikbetrieben die hochqualifizierten und neu in Aufnahme gekommenen Artikel hergestellt wurden, während man den Heimarbeitern mehr die Stappelwaren und die qualitativ minderwertigen Bänder zum Weben überließ, wie z. B. die leichteren Atlassachen.

Abgesehen von der Qualitätsverbesserung, welche die Arbeit auf den ganzmechanischen Webstühlen in den Fabriken mit sich brachte, war eine Steigerung der Produktivität pro Webstuhl der Hauptgewinn des ganzmechanischen Antriebverfahrens. Der einzelne Arbeiter mußte nicht mehr den ganzen Tag (d. h. damals 15 Stunden) einen Webstuhl in Betrieb halten, sondern diese Funktion besorgte nun

gleichmäßig die Dampfmaschine. Die Ermüdungserscheinungen traten in der Fabrik erheblich zurück. Anstatt schon nach 6 Stunden an physischem Kraft- und Konzentrationsvermögen zu verlieren, war ein geschickter Arbeiter, als die Doppelläufer und Kreisladen noch nicht eingeführt waren, in der Lage, beim mechanischen Antriebssystem ohne erhebliche Beschwerden mindestens 10 Stunden durchzuhalten.

In der Hausindustrie war ein auf einem Handstuhl arbeitender männlicher Arbeiter dagegen immer genötigt, von Zeit zu Zeit die Arbeit ruhen zu lassen. Die physischen Anstrengungen waren zu groß, um neben der Kontrolle über den Webstuhl einen ganzen Tag ohne periodische Unterbrechungen durchzuhalten. Kam der Unterschied in der vermehrten Leistungsfähigkeit zwischen Handstuhl und ganz mechanisch angetriebenem Webstuhl bei den männlichen Arbeitern schon erheblich zum Vorschein, so trat dieser Unterschied noch in vermehrtem Maße bei der weiblichen Arbeiterschaft zu Tage. Für die Frauen war es unter Umständen direkt gesundheitsschädigend, einen vollen Tag an einem Handstuhl zu arbeiten. Meistens verrichteten sie, als die Arbeitsteilung in der Seidenbandweberei noch nicht durchgeführt war, die leichtere Arbeit des Windens und des Zettelns. Später spezialisierten sich viele überhaupt nur noch auf die obgenannten Vorarbeiten.

In der Fabrik mit Dampfantrieb war aber die Frau dem männlichen Arbeiter nicht mehr erheblich inferior in der Leistungsfähigkeit. Im Gegenteil, sie konnte die dem weiblichen Geschlechte angeborene größere Fertigkeit des schnellen Fadenknüpfens und Spüleinsetzens voll entwickeln, sodaß der Frauenarbeit im mechanischen Antriebsverfahren eher eine günstige Stellung zukam.

Weiterhin war der Arbeiter in der Fabrik gezwungen, sich der Gesamtheit anzupassen. Dies bewirkte, daß die Intensität seiner Arbeitsleistung im Vergleich zum Durchschnittshausposamenter gesteigert werden konnte. Überhaupt hatte der Fabrikarbeiter schon ohne Unterbruch seiner Arbeit während der vollen Arbeitszeit obzuliegen, damit z. B. die Dampfkraft optimal ausgenützt werden konnte. In den mit mechanischem Antrieb ausgestatteten Fabriken gab es somit kein Arbeiten nach Belieben mehr, sondern jeder Arbeiter wurde ein Glied des gesamten Fabrikorganismus, in welchem die möglichst intensivste Arbeit geleistet werden mußte. Die Arbeiter in den Fabriken waren an bestimmte Arbeitszeiten gebunden, in der Hausindustrie war der einzelne Arbeiter hingegen aber von jeglicher Ordnung in

der Arbeitszeit frei und konnte seine Beschäftigung ausüben, wann er dazu Lust empfand. Z. B. wurde in der Hausindustrie vielerorts beim Aufmachen der Rechnungen zuviel Zeit vertrödelt, sodaß man beim Herannahen des Lieferungstermins das Versäumte vermittelst anhaltend langen Arbeitszeiten bis zu 18 Stunden nachzuholen trachtete, wobei natürlich die Qualität der Ware nicht unbeträchtlich leiden mußte. Die Konstanz in der Leistungsfähigkeit zeichnete vor Zeiten die Heimarbeiter nicht gerade aus. Auch wurden sie weniger zu einer konstanten Arbeitsleistung angehalten wie die Fabrikarbeiter.

Involvierte die mechanische Arbeitsverrichtung für den Arbeiter bei einem Webstuhl gleicher Größe und gleicher Gangzahl eine vermehrte, konstantere und sorgfältigere Leistungsfähigkeit gegenüber den von Hand angetriebenen Webstühlen, so konnte die Produktionskraft im ganzmechanischen Antriebsverfahren pro Arbeiter noch auf eine andere Weise gesteigert werden. Dieser hier zu erwähnende Punkt spielte in den spätern Jahren des 19. Jahrhunderts für das Bestehen der Hausindustrie eine wichtige Rolle. Denn wäre den Heimarbeitern anfangs dieses Jahrhunderts die Einführung des elektrischen Antriebsverfahrens nicht gelungen, so hätte die hausindustrielle Betriebsorganisation anläßlich der eidgenössischen Betriebszählung im Jahre 1905 sicher viel ungünstiger abgeschnitten. Das ganzmechanische Antriebsverfahren ermöglichte nämlich seit den 80er Jahren in den Fabriken neben der Aufstellung von längeren Webstühlen die Verwendung der sogenannten Doppelläufer. Der Nachteil für die Heimarbeiter bestand nun darin, daß ein solcher Doppelläufer nur schwerlich von Hand betrieben werden konnte. An einzelnen wenigen Orten baute man freilich die einfach gängigen Stühle ebenfalls in Doppelläufer um. Es stellte sich aber bald heraus, daß ein Durchschnittsposamenter auf die Dauer der notwendigen Anstrengung nicht gewachsen war. Zudem forderte der Doppelläufer vom einzelnen Arbeiter ein vermehrtes Konzentrationsvermögen und stellte die Sehkraft der Arbeiter auf eine harte Probe. Der Arbeiter war aber mit der Inbetriebhaltung des Webstuhles bereits so geplagt gewesen, daß er letzten Endes für die Beobachtung des Webevorganges keine Energie mehr übrig hatte. Die Qualität auf den wenigen von Hand betriebenen Doppelläufern war denn meistens auch minderwertig ausgefallen, was bedingte, daß die Verwendung von Doppelläufern für die Heimarbeiterschaft, solange diese auf das manuelle Antriebsverfahren angewiesen war, nicht in Frage kam.

Wie sehr die Verwendung der Doppelläufer in den Fabriken die Heimarbeiterschaft in Nachteil brachte, ergibt sich aus dem Umstande,

daß die Produktionskraft eines Doppelläufers derjenigen eines gewöhnlichen Webstuhles ungefähr 50 % überlegen war. War der Kettenfaden und Einschlag von vorzüglicher Qualität, so stieg diese Überlegenheit bis auf 60—65 %. Es wurden somit Kosteneinsparungen erzielt, die für den Fabrikbetrieb einen eminenten Vorteil bedeuteten.

In der Epoche der Einführung des mechanischen Antriebes konnte in den Fabrikbetrieben von dieser prinzipiellen technischen Neuerung infolge Unbekanntseins noch kein Gebrauch gemacht werden. Darin ist auch ein Hauptgrund zu erblicken, warum anläßlich der Eidg. Betriebszählung vom Jahre 1905 die Anzahl der in den Fabriken aufgestellten Webstühle diejenige der in den Heimbetrieben sich befindlichen zahlenmäßig nicht übertraf. Das Verhältnis der Anzahl der in den schweizerischen Fabriken und der in der Hausindustrie aufgestellten Webstühle von 1 : 2 wäre dann während Jahrzehnten nicht annähernd stationär geblieben, sondern hätte bei früherer Einführung der Doppelläufer sehr leicht ein umgekehrt proportionales ergeben können. Aber wie gesagt, die Erfindung der Doppelläufer kam für die Fabrikbetriebe 2—3 Jahrzehnte zu spät, um dem Fabrikbetrieb in der schweizerischen Seidenbandweberei ein endgültiges Übergewicht zu sichern.

So darf zum Schluß gesagt werden: Der mechanische Antrieb bildete ein wesentlicher Faktor, die Warenqualität in der Basler Seidenbandindustrie, trotz der damit verbundenen Verbilligung, zu heben. Diese Tatsache trug viel dazu bei, daß der im Laufe der 50er Jahre verloren gegangene deutsche Absatzmarkt durch den Export nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika, vornehmlich aber nach England günstig ausgeglichen werden konnte. Hauptsächlich bildete für die Basler Seidenbandindustrie die Lieferung der in den Fabriken hergestellten Qualitätsware eine erhebliche Voraussetzung zur Eroberung des englischen Absatzmarktes mit seinem kaufkräftigen, aber delikatem Publikum. Verschiedene Firmen legten denn bald das Hauptgewicht ihrer Produktionstätigkeit in die Fabriken und vergaben nur noch bei notwendigen Spitzenleistungen Aufträge an die Heimarbeiter. So gelang es St. Etienne und der am Niederrhein aufstrebenden Bandindustrie nicht, was wenigstens die Qualität anbetraf, der Basler Seidenbandindustrie in den glatten Artikeln den ausländischen Absatzmarkt streitig zu machen, dank der erhöhten Leistungsfähigkeit sowohl in quantitativer als auch in qualitativer Hinsicht, wie sie damals in den Fabriken erzielt wurde.

2. Die Erfindung des Jacquardmechanismus.

Basels Spezialität in der Erzeugung von Seidenbändern bestand vor der Einführung des Fabrikbetriebes fast ausschließlich aus glatten und Uniartikeln. Die Hauptsorten machten Taffet-, Satin-, Faille- und Atlassachen, eventuell auch Sametband aus, für die sich die halbmechanisierten Kunststühle vorzüglich eigneten. Gemusterte Seidenbänder wurden jedoch in Basel keine fabriziert, weil die gewöhnlichen Kunststühle nicht die notwendigen mechanischen Vorrichtungen aufwiesen. In diesen Artikeln hatte Lyon und St. Etienne eine Vormachtstellung inne. Dort stellte man auf wenigschiffligen, nichtmechanisierten Webstühlen die reichgemusterten Façonnésbänder und -stoffe her. Zu diesem Berufe war für den Arbeiter eine strenge Lehrzeit nötig; denn die gemusterten Sachen ließen sich nicht mit der gleichen Leichtigkeit wie die glatten Artikel auf den mechanisierten Webstühlen fabrizieren. Überhaupt war die rein manuell-handwerksmäßige Fabrikation von Façonnéssachen dem in der Basler Bandfabrikation angewandten Webeverfahren fremd, paßte also gar nicht in die Basler Verhältnisse hinein.

Im ersten Jahrzehnt des 19. Jahrhunderts erfand dann Jacquard das nach seinem Namen benannte Jacquardgetriebe. Auf Grund dessen Einführung konnte die Herstellung von gemusterten Seidenbändern, ähnlich wie glatte Unibandartikel, ebenfalls auf mechanischem Wege vorgenommen werden. Dadurch war Basel in den Stand gesetzt, gleich Lyon und St. Etienne, die Fabrikation von Façonnésartikeln aufzunehmen. Nur war aber ein mit einem Jacquardmechanismus ausgerüsteter Webstuhl, kurz Jacquardstuhl genannt, ziemlich kompliziert, sodaß sich seine Aufstellung in den Heimbetrieben weniger empfahl. Erstens waren sich die Heimarbeiter des neuen Mechanismus nicht gewohnt und entfalteten nicht die nötige Geschicklichkeit, um auf diesem Webstuhltyp ohne Anleitung ein Produkt herzustellen, das an Qualität den in Frankreich fabrizierten Façonnésartikeln gleichkam. Dann fehlte den Heimarbeitern die für die Jacquardstühle so notwendige mechanische Antriebsmöglichkeit. Hauptsächlich verunmöglichte aber die Höhe der Jacquardstühle deren Aufstellung in den Heimarbeitsbetrieben. Rechnet man z. B. die Höhe des Webstuhles im Durchschnitt zu 2½ m und die darauf angebrachte Jacquardeinrichtung zu 1½ m, so gelangt man wenigstens zu einer Höhendimension, der die häuslichen Räume der Heimarbeiter bei weitem nicht mehr genügten.

Das Heimarbeitssystem wies außer diesem technischen aber noch einen andern Nachteil auf, der für die Fabrikation von Faconnéssachen nicht außer Acht gelassen werden darf. Für den erfolgreichen Absatz der Façonnésartikel war wesentlich das Mustergeheimnis zu wahren. Bei der Fabrikation in geschlossener Anlage ließ sich dies ganz gut durchführen; der Arbeiter war dort kontrolliert, unberufene Personen wurden gewöhnlich nicht zugelassen. Ganz anders in der Hausindustrie. Dort fanden Industriespione viel eher Eingang in die einzelnen Betriebe, wobei dann der betreffende Fabrikant bedeutend geschädigt werden konnte.

Die Fabrikation von Façonnés und die mit ihnen verwandten Bandsorten erwies sich denn für die Hausindustrie als ungeeignet. Dieser Zweig der Bandfabrikation fiel ganz der Arbeit in der Fabrik zu und die Hausarbeiter sind darin fast ausnahmslos bis auf den heutigen Tag, was wenigstens die komplizierteren Artikel anbetrifft, niemals beschäftigt worden.

3. Die technische Arbeitsteilung.

In früheren Zeiten vollzog sich die Produktion von Seidenband auf solche Art, daß der Bandweber mit seinen Angehörigen das ganze Herstellungsverfahren übernahm. So wird in „M. Birmanns Lebenserinnerungen" (herausgegeben vom „Verein für Verbreitung guter Schriften" Basel, Heft 153, S. 6) dieser Zustand ganz treffend mit folgenden Worten geschildert: „In einer der Wohnungen des großen alten Hauses mit dem Strohdach richtete sich Joggi Grieder mit seiner Frau ein, sogut die Umstände es gestatteten. Vermögen hatten sie keines, wohl aber freudige Lust zur Arbeit und gute Kräfte. Da der Mann kein eigenes Stück Land besaß, die Frau aber die Kunst des Bandwebens verstand, so wurde ihr ein leichter Bandstuhl eingestellt, für den sie auch alle Nebenarbeit, als Winden, Zetteln, Spülimachen, selber und allein zu besorgen hatte."

Meistens wob man immer die gleichen Artikel, wie z. B. halb- oder ganzseidene Taffetbänder, halb- oder ganzseidene Litzengewebe u. a. m. Solange die Fabrikation auf wenige und einfache Artikel beschränkt blieb, machte sich das Bedürfnis weniger geltend, den ganzen Fabrikationsgang in mehrere Prozesse zu trennen. Das Seidengarn wurde dem Bandweber direkt zugestellt, der dann die nötigen Vorarbeiten selbst oder mit seinen Familienangehörigen vornahm.

Daraus erklärt sich auch die Tatsache, daß früher pro Posamentstuhl nicht ein einzelner Arbeiter, sondern meist zwei bis drei Personen beschäftigt wurden. Wo heutzutage in einem Heimarbeitsbetrieb zwei Personen ohne Nebenarbeit anzutreffen sind stehen mindestens auch zwei Webstühle; denn Winden und Zetteln bilden jetzt einen besondern Zweig der Industrie, der von der eigentlichen Weberei ganz losgelöst ist. Daß früher die Heimarbeitsbetriebe pro Webstuhl eine größere Besetzung aufwiesen, war somit in geringerem Maße durch die primitivere Technik, als durch das noch nicht arbeitsteilig gehandhabte Produktionsverfahren bedingt gewesen.

Als man in Basel in den 20er und 30er Jahren des vorigen Jahrhunderts zur Fabrikation von komplizierteren Artikeln überging, stellte es sich bald heraus, daß die Beibehaltung des Systems des alten, nicht geteilten Produktionsverfahrens für die Industrie, seiner Nachteile wegen, nicht mehr angebracht war. Die Entwicklung vollzog sich dann im Prinzip in den 40er Jahren in einem Rahmen, deren Endergebnis die heutigen Verhältnisse, mit Ausnahme der maschinellen Zettlerei, ziemlich genau wiederspiegeln.

Vielleicht ist es an dieser Stelle nicht unangebracht, in kurzen Zügen die beiden Vorbereitungsarbeiten im arbeitsteiligen Produktionsverfahren zu schildern.

Die erste Stufe, das Winden, vollzieht sich folgendermaßen: Die Strangenseide wird um einen Haspel gelegt. Dann wird das Ende des Fadens an eine Spule geknüpft. Indem die Spule rotiert, wird die Strangenseide vom Haspel abgewickelt und aufgespult. Diese Arbeit ist natürlich einfach und kann sofort von jeder ungelernten Person ausgeübt werden.

Die zweite, für das Weben nötige Vorarbeit ist das Zetteln. Die Zettlerin erhält von der Winderin die auf Spulen gewundene Seide und hat daraus, je nach Angaben auf der Vorschrift, einen breiten oder schmalen Kettenfaden, Zettel genannt, von bestimmter Länge herzurichten. Zu diesem Behufe verwendet sie den sogenannten Zetteltisch, wo eine Anzahl mit Seide aufgewundener Spulen, je nach Fadenzahl des Zettels, aufgesteckt werden. Die Fäden werden dann ab den Spulen via dem Rispihalter, der sie zusammenzieht, auf einen senkrecht stehenden, um die eigene Achse rotierenden Haspel, Trille genannt, geleitet. Der so entstandene Kettenfaden wird nachher von der Arbeiterin auf die Rollen abgefahren, die dem Posamenter zugestellt werden.

Aus dieser gedrängten Darstellung über das technische Verfahren des Windens und Zettelns ist leicht zu ersehen, daß die erstere Nebenarbeit die weitaus einfachere ist. Ein Zusammenspiel der Fäden, wie es das Zetteln darstellt, ist nicht vorhanden. Jeder Faden wird für sich allein abgespult und kann demzufolge von der Winderin einzeln besorgt werden.

Theoretisch ist im Windenverfahren nun eine Ausdehnung der Haspelzahl soweit möglich, als die Winderin mit dem Einsetzen der leeren, dem Wegnehmen der vollen Spulen und dem Anbringen der neuen Strangen an die Häspel nachkommen kann. Meistens ist die Seide aber von einer Beschaffenheit, die ein hindernisloses Arbeiten nicht gestattet. Vielfach verwirren die Strangen oder es reißen Fäden, die wieder geknüpft werden müssen. Dies hat natürlich eine Einschränkung der Haspelzahl pro Arbeiterin zur Folge, sodaß eine Arbeiterin mehr als 60 nicht bedienen kann. Für den reibungslosen Fortgang des Herstellungsverfahrens ist aber eine äußerst vorzügliche Wickelung der Spulen von großer Wichtigkeit. Man schaltet darum noch das Umfahren der vollgewundenen Spule auf eine leere ein, Transkonisieren genannt, wobei aber die maximale Haspelzahl pro Arbeiterin auf 30—40 fällt. Vermittelst dieses Verfahrens werden alle Verwicklungen und Unebenheiten der gespulten Seide behoben. Das Zetteln und Weben kann so viel reibungsloser vorgenommen werden.

Die in der Hausindustrie verwendeten Windmaschinen sind höchstens mit 14 Häspel ausgerüstet und müssen fast ohne Ausnahme von Hand betrieben werden, d. h. die mechanisch betriebenen Windmaschinen weisen mit ihren 40 Häspeln eine viel größere Leistungsfähigkeit auf. Außer diesem technischen Nachteil, den der Heimarbeiter in Kauf nehmen muß, unterliegt dieser noch dem Versuch, das Transkonisieren bei minderer Seidenqualität zu unterlassen, damit nicht allzugroße Zeitverluste entstehen. Die Folge dieser Nachteile ist im allgemeinen neben der Erzielung einer geringeren Warenqualität eine weniger große Produktivität der Heimwinderei und im speziellen eine starke Behinderung der Zettlerin und des Webers in ihrer bezüglichen Arbeit.

Diese Mängel machten sich nun schon zur Zeit der Einführung des Fabrikbetriebes geltend. Es war darum das Gegebene, das Winden, wenigstens zum Teil, in den Fabriken vorzunehmen. Dort stellte sich der Aufstellung von 30—100haspeligen Windmaschinen kein Hin-

dernis entgegen, da die Räumlichkeiten der Fabriken genügend große Dimensionen aufwiesen. Abgesehen von der Unzulänglichkeit der Arbeitsräume der Heimarbeiter zur Unterbringung von 8 m langen Windmaschinen, fehlte es in den Heimbetrieben an der Möglichkeit, die Maschinen mechanisch im Gang zu halten; denn für Windmaschinen mit mehr als 14 Häspeln kam die manuelle Antriebsart nicht mehr in Betracht. Zudem unterlag der Arbeiter in der Fabrik einer jederzeit durchführbaren Kontrolle, die eine Unterschlagung von Seide, das Weglassen des Transkonisierens etc. zur Unmöglichkeit werden ließ.

Die Notwendigkeit, einen Teil des Windens in die Fabriken zu verlegen, blieb auf das Zetteln nicht ohne Rückwirkung. Um sich die Inkonvenienzen der Übergabe der Ware an die zerstreut auf dem Lande resp. der Stadt arbeitenden Zettlerinnen zu ersparen, gliederte man der Winderei noch eine Zettlerei an und konzentrierte auf diese Art und Weise die Vorarbeiten zum Posamenten in einem Betriebe.

Meistens nahm nun die Entwicklung den Verlauf, daß Winderei und Zettlerei an den Ort des Geschäftssitzes verlegt wurden, also nach Basel. In der damaligen transportarmen Zeit bedeutete dies ein großer Vorteil, zumal sich die Tendenz zeigte, das Posamenten ebenfalls in den Fabriken vorzunehmen. So erzielte man vielerorts durch das Zusammenziehen des Posamentens, Zettelns und Windens wieder einen geschlossenen Betrieb, der sich von den früheren Betrieben der Hausposamenter, in denen bekanntlich der ganze Produktionsprozeß vorgenommen wurde, insofern unterschied, als die gesamte Bandfabrikation im arbeitsteiligen Verfahren an zentralem Ort vorgenommen werden konnte. Die Konzentrierung der ganzen Fabrikation in einem Betrieb bildete somit ein nicht unerhebliches Moment, den Produktionsprozess in die Fabriken zu verlegen.

Einige wenige Firmen beschritten in der Ausgestaltung ihrer Betriebe allerdings einen anderen Weg. Sie hielten in Basel nur ihre Kontors, wo das angestellte Personal die bureautechnischen Arbeiten vornahm. Von dort gelangte die Seide samt den nötigen Angaben für die Vorbereitungsarbeiten des Windens und des Zettelns an einen Zwischenunternehmer, der dem Fabrikanten für die richtige Ausführung der Arbeiten verantwortlich war. Der Zwischenunternehmer stellte dann die fertige Kettenseide wieder jedem einzelnen Posamenter zu, von dem das gewobene Band wieder nach Basel an den Geschäftssitz gelangte.

Das System des Zwischenunternehmers schloß den Vorteil in sich, daß die Fabrikanten die Vorbereitungsarbeiten nicht in ihre Geschäftstätigkeit einzubeziehen brauchten. Meist kamen für das System des Zwischenunternehmers nur Firmen in Betracht, die weniger auf Jacquardstühlen als auf den gewöhnlichen Schlagladen oder Schäftestühlen glatte und Unisachen fabrizierten. Die fabrikmäßige Produktionsweise wurde deshalb in ihrem speziellen Falle keine zwingende Notwendigkeit, und der Angliederung der Vorbereitungsarbeiten des Windens und des Zettelns im arbeitsteiligen Verfahren ging man aus dem Wege, indem man diese Arbeiten eben einem Zwischenunternehmer übergab. Auf diese Weise blieb für den Fabrikanten alles beim alten, nur mit dem Unterschied zu früher, daß er das Seidengarn anstatt der Posamenterschaft dem Zwischenunternehmer zustellte.

Diese Zwischenunternehmer eröffneten gewöhnlich Fergstuben in einer größeren Ortschaft des Obern Baselbietes oder des Fricktales, wo die Hauswinderinnen und Zettlerinnen die zu verarbeitende Ware abholen mußten. Die Stellung eines solchen Zwischenunternehmers war nun die, daß er seinen Gewinn aus der Differenz zog zwischen der Vergütung, die er von seiten des Fabrikanten erhielt, und dem Lohn, den er an die Arbeiterinnen auszahlte. Es lag nun in seinem Interesse, die Arbeitslöhne zu reduzieren oder, wo es anging, die Arbeitsleistungen der Hausarbeiterinnen durch fabrikmäßige Maschinenarbeit zu ersetzen. Nur fehlte es diesen Zwischenunternehmern meistens an den nötigen Antriebsenergien, um z. B. auf mechanischem Wege größere Windmaschinen betreiben zu können, sodaß ihnen bis anfangs des 20. Jahrhunderts die fabrikmäßige Produktionsweise verschlossen blieb. Die Umsätze waren gewöhnlich nicht dermaßen, daß sich die Einrichtung von Dampfbetriebsanlagen gelohnt hätte. So stützten sich diese Zwischenverleger mehr auf die Billigkeit der ländlichen Heimarbeiterschaft. Trotz dieses Vorteiles wurde ihre Stellung mit der Zeit immer schwieriger, da ihnen der Fabrikbetrieb mit seinen technischen Verbesserungen erfolgreich Konkurrenz machte.

Mit der Einführung der elektrischen Energie war dem Zwischenunternehmer aber plötzlich die Möglichkeit geboten zum Fabrikbetrieb überzugehen. Damit fiel der hausindustriellen Winderei und Zettlerei in den Betrieben dieser Zwischenunternehmer ebenfalls nur noch die Stellung der Reservearbeit zu.

Nur kam diese Entwicklung für diese Zwischenunternehmer reichlich spät. Man kann deshalb feststellen, daß die fabrikmäßig betriebenen Windereien und Zettlereien in der Hauptsache am Geschäftssitz der Firmen in Basel oder in einer Fabrik auf der Landschaft, wo das Posamenten ebenfalls betrieben wird, zu finden sind.

So lag in der Konzentrierung von Winderei, Zettlerei, Posamenterei und den kleineren Nebenarbeiten in einem Großbetrieb ein weiteres Moment, das, hervorgerufen durch die Notwendigkeit des arbeitsteiligen Produktionsverfahren, einen Einfluß auf die Ausbreitung der Fabrikarbeit im 19. Jahrhundert hatte.

4. Der Charakter der Absatzverhältnisse in der Basler Seidenbandindustrie im 19. Jahrhundert.

Allgemein gesprochen, setzt die Rentabilität einer Industrie mit Großbetrieben geordnete Absatzverhältnisse voraus, d. h. das ganze Jahr hindurch muß der geleistete Kapitaleinsatz und die vorhandenen Arbeitskräfte ausgenützt werden.

Auch in der Seidenfabrikation als Modeindustrie spielt für ihre Rentabilität die Art des Absatzes eine eminente Rolle. Das unregelmäßige Auftreten und die Eigenart der Nachfrage wirken in ihr auf die zeitliche Produktionsausführung stipulierend. Der Fabrikant ist ganz vom Auftraggeber, der den Vertrieb der Ware besorgt und sein Publikum kennt, abhängig. Die Wirtschaftlichkeit in der Seidenbandfabrikation ist heutzutage nicht bedingt durch ein zentralisiertes technisch vollkommenes Produktionssystem, sondern sie setzt die Verwendung billiger Arbeitskräfte, verbunden mit weitester Beweglichkeit in der Auftragsausführung und möglichst geringe Verwendung von Anlagekapital voraus.

Diese kurzgefaßten, für heute geltenden Tatsachen über die Absatzgestaltung in der Basler Seidenbandfabrikation und ihre Rückwirkung auf die Betriebsausgestaltung, die später noch eine genauere Würdigung erfahren werden, bestanden früher, d. h. bis gegen Ende

des 19. Jahrhunderts, nicht oder dann nur erheblich abgeschwächt. Erstens traten damals in der Seidenbandindustrie die Modeverhältnisse noch nicht so sichtbar in den Vordergrund, und zweitens war die Gliederung der Absatzmärkte für die Gleichmäßigkeit der Nachfrage recht vorteilhaft. Was die Gleichmäßigkeit des Absatzes anbetrifft, so lassen sich hierüber leider keine zahlenmäßige Angaben anführen. Hingegen kann man aus der Intensität der Modeerscheinung ableiten, daß in früheren Tagen der Geschäftsgang noch nicht den sprunghaften Charakter aufwies wie heute.

Als Beweggründe, die das Modephänomen hervorrufen, mögen der Trieb zur sozialen Differenzierung der obern- und das Nachahmungsstreben der untern Klassen hervorgehoben sein. *) Das Bestreben der obern Klassen, sich äußerlich von den anderen auszuzeichnen, kommt in einer neuen Form oder Geschmacksrichtung in der Kleidung sehr gut zur Geltung. Dadurch aber, daß der Verbrauch an Seidenbanderzeugnissen weniger einem Notwendigkeits- als vielmehr einem Dekorationsbedürfnis an Kleidern oder sonstigen menschlichen Gebrauchsgegenständen entspringt, werden die Absatzverhältnisse in der Seidenbandindustrie in erster Linie von der Modeerscheinung beeinflußt.

Das Tempo des Aufeinanderfolgens der einzelnen Modeerscheinung ist aber ganz von der äußerlichen Gestaltung der Kommunikationsmittel der Menschheit abhängig. Und hier zeigt sich nun der große Unterschied zwischen heute und gestern. Die ausgeprägte Sucht nach dem Neuen, das das Spezifikum aller Modeerscheinungen ist, war zwar früher auch vorhanden gewesen. Eine Neuerscheinung als Massenartikel fabriziert, konnte sich aber in der Vergangenheit nicht sofort auf einen größeren Kreis von Menschen durchsetzen, weil das Fehlen geeigneter Kommunikationsmittel eine schnelle Verbreitung verhinderte. So gab es in der Basler Seidenbandindustrie vor 1870 noch keine eigentlichen Saisonzeiten, sondern die Absatzgestaltung war mehr eine gleichmäßig fortfließende. Man stellte dazumal Seidenband in seinen Typen her und trachtete danach, die ganze Jahresproduktion, wenn möglich, an einem einzigen Handelsplatz, wie z. B. auf den Messen in Frankfurt a. M. abzustoßen. So hatte man also die Möglichkeit auf Lager zu arbeiten, denn man konnte darauf

*) Vergl. Troeltsch: «Volkswirtschaftliche Betrachtungen über die Mode» in «Marburger akademischen Reden» No. 27, 1912 und Elster «Wirtschaft und Mode» in den «Jahrbüchern für Nationalökonomie und Statistik» dritte Folge 46.

rechnen, daß die Nachfrage nach einem bestimmten Mustertyp nicht sozusagen ephemär, sondern in gleicher Intensität langandauernd war. Darum erstanden früher der Seidenbandindustrie infolge der sehr langsamen Gestaltung der Modeerscheinung auf der Absatzseite keine erheblichen Nachteile.

Oder man ziehe nur einmal das frühere Tragen von Trachten in Erwägung. Hier kann deutlich illustriert werden, daß Trachtenstücke bezw. die dazu notwendigen Seidenbänder, einmal angeschafft, viele Jahre nicht ersetzt werden mußten. Man ersetzte ein altes Stück oder die ganze Tracht nur dann, wenn sie all zu schadhaft geworden waren, nicht aber, um durch das Tragen einer Novität hervorzustechen.

Die Absatzschwierigkeiten, die der Basler Seidenbandindustrie damals drohten, waren deshalb mehr allgemeiner wirtschaftlicher Natur oder ergaben sich aus zollpolitischen Erschwerungen des Exportes. Besonders hätte der letztere Faktor damals außerordentlich verheerend wirken können, namentlich, als sich die deutschen Staaten im Jahre 1834 zum Deutschen Zollverein zusammenschlossen. Die Seidenbandindustrie in Basel war zu diesem Zeitpunkt ganz auf den deutschen Absatzmarkt eingestellt. Der erste schutzzöllnerische Tarif vom Jahre 1833 schadete in der Folgezeit in seiner Gesamtheit der Basler Seidenbandfabrikation enorm, denn dadurch gelang es der niederrheinischen Seidenbandindustrie, Basel vom deutschen Markt allmählich zu verdrängen. Beispielsweise stellte sich u. a. im Jahre 1861 und den folgenden Jahren eine empfindliche Krise ein, die neben dem amerikanischen innerpolitischen Schwierigkeiten m. E. auf die Stockungen am deutschen Absatzmarkt zurückzuführen ist.

Mittlererweile nahm neben dem Export nach den U. S. A. derjenige nach Großbritannien einen Aufschwung. Bestimmend war der Übergang der englischen Handelspolitik zum Freihandel. Als im Jahre 1860 der franz.-englische Handelsvertrag mit den letzten Resten des Schutzzollsystems aufräumte, erstand der Basler Seidenbandindustrie im englischen Absatzmarkt ein mehr als vollwertiger Ersatz für den verloren gegangenenen deutschen. Die Krise, die durch die schutzzöllnerische Handelspolitik des deutschen Zollvereins hervorgerufen wurde, fand im richtigen Moment durch die Eroberung des englischen resp. Erschließung des nordamerikanischen Absatzmarktes ihre Ablenkung.

Wann und in welchem Umfang sich in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts das Modephänomen für die Industrie stark fühlbar

machte, entzieht sich unserer Kenntnis. Daß sich aber seit den 60er Jahren die Modeerscheinung intensivierte, beweist z. B. das Aufkommen des Krinolinenrockes und dessen so prompten Verschwindens. Diese zeitliche Feststellung mag ungefähr richtig sein, wenn man in Berücksichtigung zieht, wie sehr seit den 50er Jahren der kontinentale Eisenbahnverkehr einen Aufschwung genommen hatte.

Für die Seidenbandfabrikation bedeutete diese Änderung in der Art der Nachfrage noch kein gravierendes Moment. Hätte sich der Absatz, wie vor den 50er Jahren, auf den deutschen Markt stützen müssen, so wäre natürlich die saisonmäßige Nachfrage für die Industrie viel eher zur Auswirkung gelangt. Basel vertauschte aber den verloren gegangenen deutschen Markt nicht bloß gegen einen anderen, nämlich den englischen, sondern was für die Kontinuität in der Absatzgestaltung sehr wichtig war, noch gegen denjenigen der U. S. A. Natürlich deckte sich die amerikanische Saison mit der englischen zeitlich vollständig. Nur unterschied sich der amerikanische Markt vom englischen durch die große Entfernung vom Basler Produktionszentrum. Diese Tatsache bedingte eine frühzeitigere Lieferung der Ware nach dem amerikanischen Absatzgebiet. Seit dem Aufkommen der Dampfschiffahrt ist allerdings der amerikanische Kontinent dem europäischen zeitlich um ein Erhebliches näher gerückt worden. Immerhin brachten noch im 19. Jahrhundert der länger andauernde Seetransport nach den nordamerikanischen Häfen und die einige Zeit in Anspruch nehmende Verschleißdauer auf dem dortigen Kontinent für das Basler Fabrikationsgebiet die Wirkung einer Vorsaison hervor. So kamen die amerikanischen Bestellungen bereits im August/September herein; also um eine Zeit, da die englischen Besteller noch eher eine abwartende Haltung in der Vergebung der Aufträge einzunehmen pflegten. So konnte dazumal die Kontinuität im Beschäftigungsgrad der Basler Seidenbandindustrie, soweit es die Saisonmäßigkeit anbetrifft, das ganze Jahr hindurch ziemlich sicher gestellt werden.

Ueber den Umfang der schweizerischen Seidenbandausfuhr nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika geben uns folgende Zahlen Aufschluß:*)

---

*) Kinkelin: Die Bevölkerung des Kantons Baselstadt, 1884 Basel.

In Millionen Franken.

Jahr	Total-export	Export nach U. S. A.	Jahr	Total-export	Export nach U. S. A.
1861	—	3,3	1883	31,2	10,8
1862	—	5,3	1884	—	9,2
			Nach Schweizerischer Handelsstatistik		
1863	—	6,7	1885	28,6	5,9
1864	31	6,2	1886	32,1	9,0
1865	—	8,6	1887	37,7	8,0
1866	—	12,8	1888	38,0	9,0
1867	—	6,8	1889	39,4	7,8
1868	—	8,1	1890	34,0	8,4
1869	—	12,5	1891	31,6	5,5
1870	—	17,5	1892	34,8	5,8
1871	—	16,3	1893	32,3	6,0
1872	57,1	18,4	1894	32,0	5,0
1873	—	12,8	1895	37,8	5,0
1874	—	7,8	1896	37,1	2,8
1875	42,9	5,5	1897	34,4	4,7
1876	52,5	4,2	1898	33,4	4,7
1877	39,8	5,3	1899	35,5	4,2
1878	39,2	6,3	1900	31,2	3,7
1879	33,6	9,3	1901	29,4	4,8
1880	33,8	14,5	1902	33,4	8,2
1881	28,5	9,8	1903	33,1	5,8
1882	36,3	11,1	1904	31,8	3,1
			1905	38,6	5,5

Nach unserer Tabelle erforderte demnach seit Mitte der 1860er Jahre der Markt der Vereinigten Staaten von Nordamerika auf dem schweizerischen Produktionsmarkt Seidenbanderzeugnisse, die dem Werte nach, von Ausnahmefällen natürlich unterbrochen, 25—33⅓ % des gesamten Exportes an Seidenbänder ausmachten. Trotzdem im Jahre 1883 die U. S. A. ihre Zollgebühren auf Seidenbänder auf 50 % ihres Werts im Großhandelsverkehr plus Verpackungswert erhöhten, blieb die große amerikanische Republik immer noch ein Jahrzehnt lang eine gute Kundin der schweizerischen Seidenbandindustrie. Erst in den 90er Jahren ging der Export nach den U. S. A. erheblich zurück, und von dieser Zeit an entwickelte sich die Seidenbandindustrie in der Schweiz zu einem richtigen Saisongewerbe, weil das Moment der zeitlichen Ausgleichung des amerikanischen zum englischen Export

für die Herbeiführung einer gleichmäßig fortfließenden Beschäftigung verloren ging. So kannte man in der Basler Bandfabrikation unter den obgenannten Verhältnissen saisonmäßige Unterbeschäftigungszeiten bis gegen Ende des 19. Jahrhunderts nur in geringem Maße.

Allerdings zeigen die Zahlen unserer obigen Tabelle in der Rubrik über die Gesamtausfuhr, daß der Geschäftsgang immer Jahresschwankungen unterworfen blieb. Diese Schwankungen in den Exportwerten sind gar nicht verwunderlich. Erstens haben damals die Modeströmungen allgemein auch einen Einfluß ausgeübt. Zweitens wirkten sich allgemeine Krisen für die Seidenbandweberei sehr schnell aus, wie sie z. B. in unserer Tabelle für die Jahre 1883, 1891 und 1900/01 zum Ausdruck kommen. Drittens spielten handelspolitische Maßnahmen des Auslandes, wie auch internationale politische Komplikationen eine große Rolle. Mit den Absatzschwankungen der Jahre 1913—1927 verglichen*), dürfen aber die bezüglichen kontrollierbaren Ausfuhrwerte als relativ stabil bezeichnet werden.

Unter all diesen Umständen erwuchs der fabrikmäßigen Herstellung von Seidenbändern in der Basler Industrie in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts aus allzu komplizierten Absatzverhältnissen kein ernsthaftes Hindernis zur Erzielung eines rationellen Fabrikationsbetriebes. Der einzelne Fabrikant konnte darauf bauen, nicht jeden Augenblick seinen Betrieb in der Fabrik einschränken zu müssen, um dann in den nächsten Monaten von Aufträgen überhäuft zu werden. Kam letzterer Fall einmal vor, so ließ sich in den Fabrikbetrieben ohne weiteres eine Mehrleistung durch Einschaltung verlängerter täglicher Arbeitszeiten erzielen, da man dazumals an gesetzliche Bestimmungen über die Einhaltung einer bestimmten Arbeitszeit noch nicht gebunden war. Zudem hatte man den bequemen Ausweg, in Anspannungszeiten in vermehrtem Maße die Heimarbeiter zu beschäftigen.

* * *

Überschaut man alle Faktoren, die im 19. Jahrhundert dem Fabrikbetrieb große Wirtschaftlichkeit verliehen, so läßt sich leicht ersehen, warum die Verhältnisse in der Basler Seidenbandindustrie, verglichen mit den heutigen, total andere waren. Es sprachen praktische Vorzüge und teilweise technische Notwendigkeiten für die Einführung des Fabrikbetriebes. Dann reagierte früher die Bedarfsseite ziemlich stabil. Demzufolge konnte sich der seit den dreißiger Jahren des

*) Siehe Kurven auf Seite 61 ff.

vorigen Jahrhunderts eingeführte Fabrikbetrieb konsolidieren, und es verbreitete sich langsam die Ansicht, daß der Heimarbeit in der Seidenbandweberei nur noch die Aufgabe von Spitzenleistungen in Zeiten starker Nachfrage zufalle.

Auch Prof. Dr. Bauer in Basel hielt noch im Jahre 1909 diese Ansicht in der von ihm verfaßten Einleitung zu der von seinem Schüler E. Thürkauf ausgearbeiteten Dissertation: „Verlag und Heimarbeit in der Basler Seidenbandindustrie"*) aufrecht. Er schreibt (S. XI) in diesem Zusammenhang: „Die industrielle Aufgabe der Heimarbeit besteht daher in der nächsten Zeit darin, während jeder Periode stärkerer Nachfrage die Produktion noch mehr zu steigern, als es durch die Gründung neuer Fabrikanlagen technisch möglich wäre, und zweitens den sich langsam vergrößernden Fabriken gelernten Nachwuchs zu liefern." Ähnlich sprechen sich Brauns**) und Boetzkes***) aus.

Es ist auch gar nicht zu bezweifeln, daß diese Urteile für das vergangene Jahrhundert richtig waren. Der wirtschaftlichen Einschätzung nach war während dieser Zeit das Fabriksystem im internationalen Konkurrenzkampf die viel leistungsfähigere Betriebsorganisation. Wenn auch in der Schweiz die Anzahl der Heimarbeits- zu den Fabrikwebstühlen im Zeitpunkt der Eidg. Betriebszählung in einem Verhältnis von 2 : 1 stand, also zugunsten des hausindustriellen Betriebssystems, so darf man daraus für die damalige ökonomische Bedeutung der beiden Betriebssyteme in der Basler Seidenbandfabrikation keine falschen Schlüsse ziehen. Obschon in den Heimbetrieben doppelt so viel Webstühle standen, so muß in einem Normalarbeitsjahr die Leistungskraft sämtlicher Fabrikbetriebe derjenigen sämtlicher Heimbetriebe nicht mehr wesentlich inferior gewesen sein. Denn es muß in Berücksichtigung gezogen werden, daß nicht sämtliche Heimarbeiter das ganze Jahr vollbeschäftigt werden konnten und daß die Produktionskraft eines mit mechanischer Antriebseinrichtung ausgerüsteten Fabrikwebstuhles diejenige eines von Hand betriebenen einfachgängigen Landstuhles bei weitem übertraf. Die Anzahl der von Thürkauf im Jahre 1908 mit 4057 Land- und 2190 angegebenen Fabrikstühle würde zu diesem Zeitpunkt ein ganz anderes Verhältnis zu ungunsten der ersteren Stuhlart ergeben haben, hätten nicht zwei Er-

*) Stuttgart 1909.

**) „Der Uebergang von der Handweberei zum Fabrikbetrieb in der Niederrheinischen Samt- und Seidenindustrie" in den „Staats- und Sozialwissenschaftlichen Forschungen" Bd. 25, Heft 4, 1906.

***) „Die Seidenwarenproduktion und der Seidenwarenhandel in Deutschland" in der „Zeitschrift f. d. g. Staatswissenschaft" 31. Ergänzungsheft 1909.

eignisse*) um die Jahrhundertwende der Hausindustrie in der Seidenbandweberei vermehrten ökonomischen Wert verschafft. Die zitierten Urteile über die ökonomische Bedeutung der Hausindustrie in der Seidenbandweberei hatten nämlich ihre Richtigkeit für eine Zeit, da die Voraussetzungen für eine rationelle Fabrikation in den Heimbetrieben nicht günstig waren.

5. Gedrängte Darstellung der Entwicklung der Seidenbandindustrie in der Schweiz und in den angrenzenden badischen und elsässischen Gebieten im 19. Jahrhundert.

Nachdem die Gründe, die für die Einführung des Fabrikbetriebes maßgebend waren, dargelegt worden sind, ist vielleicht, bevor die modernen Fabrikationsvoraussetzungen besprochen werden sollen, ein gedrängter Überblick über das zahlenmäßige Verhältnis von Fabrikbetrieb und Hausindustrie nicht unangebracht.

Allgemein meint man, daß die fabrikmäßige Produktionsweise nach den Basler Revolutionswirren anfangs der Dreißigerjahren eingeführt worden war. Dies ist nun nicht ganz richtig, denn bereits in den Jahren vorher war z. B. in Gelterkinden eine Bandfabrik eröffnet worden, in der allerdings die Webstühle noch von Hand betrieben werden mußten. Die Gelterkinderbevölkerung, die zum größten Teil in der Bandindustrie ihren Verdienst fand, hielt im Revolutionskampfe denn auch brav zu Basel. Es kam dort im Jahre 1832 zwischen den Aufständischen und Basler Truppen zu einem Gefecht, wobei die Fabrik abbrannte. In der Folgezeit entstand dann an der nämlichen Stelle ein neues Gebäude.

Nach den Revolutionsjahren verlegten dann viele Fabrikanten einen Teil der Industrie in die Stadt. Vor diesen Jahren kannte man das Posamenten in der Stadt kaum mehr, da seit Mitte des 18. Jahrhunderts die gesamte Fabrikation in den Heimbetrieben auf der Landschaft vorgenommen wurde. Meistens herrschte zwischen Verleger und Posamenter ein gutes Arbeitsverhältnis. Dies änderte sich aber, als die Landschaft sich von der Stadt trennte. Ein Geist des Mißtrauens hielt seinen Einzug. Einige Fabrikanten sahen sich deshalb veranlaßt, ihre Webstühle auf der Landschaft einzuziehen und sie in

*) Die anschliessend im folgenden Kapitel genauer besprochen werden.

großen Arbeitslokalen in der Stadt aufzustellen. Natürlich gaben diese politischen Wirren nur den Anstoß zu einer Entwicklung, die einzig durch die veränderten Fabrikationsvoraussetzungen, wie ich sie oben darlegte, ausgelöst wurden.

In den ersten Jahren fehlte noch in vielen Fabriken der Dampfbetrieb. Man nannte diese Arbeitsetablissemente in Basel die *gewöhnlichen* — im Gegensatz zu den *vereinigten* Fabriken, die mit Dampf- oder Wasserantrieb ausgestattet waren. Zwischen diesen beiden Arten von Fabriken bestand dann insofern noch ein großer Unterschied, als in den ersteren zwischen Arbeitgebern und -nehmern kein vertragliches Verhältnis bestand, während in den letztern eine mehrwöchige Frist zur Aufkündigung des Arbeitsverhältnisses Übung war.*) Die gewöhnlichen Fabriken konnten sich auf die Dauer nicht halten, da in den vereinigten, infolge ihrer strafferen Organisation und des mechanischen Antriebsverfahrens, viel rationeller gearbeitet wurde. So wurde Basel mit der Zeit das Zentrum der fabrikmäßigen Seidenbandfabrikation, während sich in Baselland, troß Fabrikgründungen in Gelterkinden, Sissach, Liestal und Niederdorf, die Hausindustrie behauptete. Doch setzte sich die fabrikmäßige Seidenbandweberei mit der Zeit auch in den Kantonen Aargau (z. B. Aarau und Zofingen), Bern (Herzogenbuchsee, Solothurn (z. B. Schönenwerd und Mümliswil) und Thurgau fest, während die Hausindustrie nur auf die an den Kanton Baselland anstoßenden Distrikte der Kantone Aargau und Solothurn, sowie auf das aargauische Ruedertal beschränkt blieb. Natürlich gab es in der Stadt Basel ebenfalls einen Heimarbeiterstand, der aber mehr nur für Hilfsarbeiten herangezogen wurde.

Nach Thürkauf (S. 76) hatten sich die Verhältnisse in der Schweiz in den ersten 30 Jahren nach der Einführung des Fabrikbetriebes auf eine Weise gestaltet, daß von den ca. 7250 vorhandenen Webstühlen etwa 5000 = 69 % für die Hausindustrie in Frage kamen, während der Rest von 2250 = 31 % in den Fabriken standen. Dieses Verhältnis ist annähernd stabil geblieben, denn nach Thürkauf befanden sich 1908 von ca. 6147 Stühlen der schweizerischen Seidenbandweberei in der Hausindustrie 4057 = 65 % und in den Fabriken etwa 2190 = 35 %. Zwar ist eine kleine Verschiebung zugunsten des Fabrikbetriebes nicht zu verkennen; doch hatte sich die Hausindustrie im Vergleich zu ihrem katastrophalen Rückgang in anderen Textilindustrien noch relativ gut behauptet.

---

*) Gutachten der Schweizerischen Gemeinnützigen Gesellschaft über die Frage betreffend die Fabrikarbeiterverhältnisse, S. 48 49, Basel 1843.

Wie sehr aber die Hilfsindustrien der Winderei und Zettlerei mehrheitlich fabrikmäßig betrieben wurden, zeigt die Eidg. Betriebszählung aus dem Jahre 1905. Während Thürkauf in seinen Vergleichen nur die Posamenter berücksichtigt, gibt uns die Eidg. Betriebszählung über die in der Seidenbandindustrie in der Schweiz beschäftigten Personen Aufschluß. Darin sind also alle Produktionsstufen von der Winderei bis zum Aufziehen enthalten und nicht nur die Personen, die dem eigentlichen Bandweben obliegen. Das Verhältnis des Anteils der Heimarbeiterschaft an den Gesamtarbeitskräften der Seidenbandindustrie in der Schweiz wird nun erheblich ungünstiger. Doch überwiegt die Heimarbeiterschaft über die Fabrikarbeiterschaft immerhin noch um ein paar hundert Köpfe, was z. B. in den von Basel nach dem Elsaß, Baden und Bregenz verpflanzten Industriezweigen schon nicht mehr der Fall ist.

In der schweizerischen Seidenbandindustrie waren nach der Eidg. Betriebsstatistik vom Jahre 1905 tätig:

Im Kanton	als Fabrikarbeiter	als Heimarbeiter	Total
Basel-Stadt	4896	643	5 539
Basel-Land	999	5918	6 917
Solothurn	431	334	765
Aargau	291	653	944
Bern	360	10	370
Total	6977 (48 %)	7558 (52 %)	14 535

Von den schweizerischen Seidenbandfabrikarbeitern waren 5178 = 74,2 %, von den schweizerischen Bandheimarbeitern 5626 = 74,4 % weiblichen Geschlechts.

Von den Heimarbeitsbetrieben waren:

Im Kanton	Familienbetriebe*)	Alleinbetriebe	Total
Basel-Land	2350 (77,8 %)	672 (22,2 %)	3022
Basel-Stadt	77 (14,1 %)	466 (85,9 %)	643
Aargau	203 (41,6 %)	283 (58,4 %)	485
Solothurn	158 (70,2 %)	67 (29,8 %)	225

Die Ausdehnung der Basler Seidenbandweberei im 19. Jahrhundert über das Gebiet des heutigen Kantons Baselland beschränkte sich

*) Zu dieser Klasse von Heimarbeitsbetrieben muß bemerkt werden, daß nicht alle reine Familienbetriebe sind. In früheren Jahren kam es noch ziemlich häufig vor, daß ein Bandweber sog. Webknechte oder -mägde anstellte, die er verköstigte, ihnen aber höchstens 40 % des Weblohnes auszahlte. Heute sind solche Betriebe äußerst selten anzutreffen. Meistens umfaßt ein Posamenterheimbetrieb 1—2 Stühle, seltener noch 3, auf denen dann Familienangehörige, vielleicht auch Verwandte oder erwachsene Pflegekinder weben.

aber nicht nur auf die schweizerischen Kantone Aargau, Solothurn und Bern, sondern griff auch, wie bereits erwähnt, auf die an Basel grenzenden Distrikte des Elsasses und auf die badischen Gebiete um Lörrach, Säckingen und den Hotzenwald über. Der Grund dieser Verschleppung der rein schweizerischen Seidenbandindustrie bildeten zollpolitische Maßnahmen Deutschlands. Wie a. a. O. erwähnt, erstarkte mit der Gründung des deutschen Zollvereins in den dreißiger Jahren des vorigen Jahrhunderts sukzessive die niederrheinische Seidenbandindustrie, sodaß der baslerischen zur Erhaltung des deutschen Marktes nichts anderes übrig blieb, als einen Teil der Produktionsbetriebe auf das benachbarte deutsche Gebiet zu verlegen. Vermittelst dieser Produktionsverlegung konnte sich die baslerische Seidenbandindustrie auf dem deutschen Markte bis heute noch behaupten.

Die nach dem Badischen und dem Elsaß verlegten Betriebe (mit Ausnahme des Hotzenwaldes) unterscheiden sich von denen des alten Industriegebietes in Baselland auf analoge Art, wie diejenigen in Baselstadt, Solothurn (z.B. Schönenwerd) und Bern. Überwiegt z. B. in Baselland die Heimarbeit über die Fabrikarbeit ungefähr um das Sechsfache, so tritt sie in den genannten Kantonen vor der Fabrikarbeit stark zurück. Für den Kanton Bern kann man sagen, daß dort überhaupt keine Heimarbeit anzutreffen ist, während in Basel das umgekehrt proportionale Verhältnis wie in Baselland besteht. Einzig in dem Kanton Aargau, welcher in seiner Bevölkerungsstruktur dem Kanton Baselland ähnlich ist, hat sich die Heimarbeit noch sehr gut erhalten, namentlich im Fricktal.*) Für die Verpflanzung der Industrie nach dem Elsaß und Baden kam zum überwiegenden Teil nur die Fabrikarbeit in Betracht. Die Zahlen**) für das Elsaß, Baden und Bregenz zeigen deutlich, wie sich die meisten dieser Neugründungen auf das Fabriksystem stützten.

	Fabrikarbeiter	Heimarbeiter	Total
Elsaß	2015 (91,3 %)	192 (8,7 %)	2207
Baden und Bregenz	2597 (64,6 %)	1423 (35,4 %)	4020
Total	4612 (74,1 %)	1615 (25,9 %)	6227

Während man im Elsaß mit wenigen Ausnahmen die Heimarbeit in der Seidenbandindustrie nicht kannte, ist sie im Badischen, wenn auch nicht in der absoluten Mehrheit, so doch numerisch besser ver-

*) Vide die Eingangsstatistik über das Verhältnis der Fabrikarbeiterschaft zur Hausarbeiterschaft in der Schweiz.

**) Entnommen dem Werke von K. Bittmann: „Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Anfang des XX Jahrhunderts" Karlsruhe 1907 und Mangold F. „Die Heimarbeit in der Schweiz. Seidenindustrie" erster Teil 1910.

treten. Die Verschiedenheit im Hervortreten der Heimarbeit im Elsaß (damals noch deutsches Gebiet) und Baden erklärt sich daraus, daß im ersteren Gebiet die Seidenbandindustrie nur in die der Stadt Basel benachbarten großen städtischen Gemeinden verpflanzt wurde. Das Gleiche gilt für Baden, soweit die der Stadt Basel benachbarten Gemeinden Grenzach, Wyhlen, Stetten und die Stadt Lörrach in Frage kommen.

Hingegen verbreitete sich die Heimarbeit in jenen ländlichen Gegenden, die zwischen den Alb- und Werraflüssen des südlichen Schwarzwaldes gelegen sind, dem Hotzenwalde, aus. Bernheim*) schildert dieses, vom städtischen Wesen noch ganz unberührte Gebiet, als ein wenig fruchtbares Hochland, wo vor der Einführung der Hausindustrie jährlich ein gewisser Prozentsatz der Bevölkerung auswandern mußte. Hier fand nun eine Heimarbeit besondern günstigen Boden vor. Seit den 70er Jahren verbreitete sie sich dort in erheblichem Umfang.

Nur war die Entwicklung der Seidenbandweberei auf dem Hotzenwalde, verglichen mit derjenigen in Baselland, eine entgegengesetzte. Im Baselgebiet entstand, neben der alteingesessenen Hausindustrie in Baselland, der fabrikmäßige Großbetrieb, dem die numerische Verdrängung der Hausindustrie aus ihrer Hauptposition zwar nicht gelang. Im südlichen Schwarzwald entwickelte sich hingegen die Hausindustrie als neuzeitliche Industriegründung mehrheitlich aus dem Fabriksystem. Im Verein mit der Seidenstoffweberei siedelte sich zuerst die Seidenbandweberei im Fabrikbetrieb in der Umgebung von Säckingen und Waldshut an. Von hier aus drang dann die Industrie in Form der Heimarbeit langsam in das hinter Säckingen gelegene Gebiet des Hotzenwaldes vor. Die Seidenstoffweberei konnte sich aber in den Heimbetrieben infolge technischer Minderwertigkeit der alten Stoffstühle nicht lange halten und ging um die Jahrhundertwende gänzlich zurück. Die zur industriellen Heimarbeit erzogene Bevölkerung wandte sich dann gänzlich der Bandweberei zu.

---

*) „Die Hausindustrien des südlichen Schwarzwaldes“ in den „Schriften des Vereins für Sozialpolitik“ Bd. 84 1899.

**) Für die heutigen schweizerischen Verhältnisse ist einwandfreies Zahlenmaterial erst erhältlich, sobald im Jahre 1929 die zweite eidgen. Betriebszählung durchgeführt sein wird.

III. Die Basler Seidenbandindustrie im 20. Jahrhundert.

Die Epoche seit der Einführung des elektrischen Antriebsverfahrens in der Hausindustrie um die Jahrhundertwende unterscheidet sich im wesentlichen von der vorhergehenden: Einenteils gelangte seit dieser Zeit das mechanische Antriebsverfahren, wie es die Arbeit in den Fabriken erlaubte, in der Hausindustrie ebenfalls zur Anwendung. Das hausindustrielle Betriebssystem gewann durch diesen Umschwung in den technischen Produktionsverhältnissen natürlich an Widerstandskraft gegenüber dem Fabriksystem, da von nun an der qualifizierte Heimarbeiter nicht nur in den Stand gesetzt wurde ein Qualitätsprodukt zu liefern, sondern weil er auch die Produktivität seiner Arbeitsleistung erhöhen konnte. Aber nicht nur die Verbesserungen an den Fabrikationsmitteln verlieh der Heimarbeit wieder vermehrte ökonomische Bedeutung, sondern der zum selbigen Zeitpunkt abgeschlossene Prozeß in der Entwicklung zur typischen Saisonindustrie bremste die Gestaltung der Basler Seidenbandfabrikation zu einer ausschließlichen Fabrikindustrie ab.*)

1. Die Einführung der elektrischen Antriebskraft.

Noch vor der Jahrhundertwende gelang es der Elektrotechnik einen Kleinmotor zu konstruieren, der mit einem Schlag den Heimarbeitern die Perspektive eröffnete, ihre Betriebe auf die mechanische Antriebsart umzustellen. Von entscheidender Einwirkung war anfangs der 90er Jahre die wissenschaftliche Lösung des Problems, die elektrische Energie auf größere Distanzen hin zu verteilen vermittelst der mit einem hohen Wirkungsgrad ausgestatteten Starkstromtechnik. Keine andere Energiequelle bietet hinsichtlich ihrer zentralen, in großem Ausmaße vor sich gehenden Erzeugung von Energie und ihrer dezentralisierten Verwendungsmöglichkeiten solche Vorteile wie die Elektrizität. Die leichte Teilbarkeit des Stromes und seine Überführung an weit auseinanderliegende Örtlichkeiten verschaffte auch den dezentralisierten Kleinbetrieben der Verlagsindustrie eine nahezu gleichwertige Energieausnutzung wie den Großbetrieben.

*) Vergl. die Bemerkung auf Seite 42/43.

Obwohl das Fabrikationsmaterial den Heimarbeitern von den Fabrikanten zugestellt wurde, so blieb in der Basler Seidenbandindustrie die Einführung des elektrischen Antriebes eine Sache der Posamenter. Vermittelst genossenschaftlichen Zusammenschlusses gelang es ihnen, die nötigen Fern- und Sekundärleitungen, samt den Installationen im Innern des Hauses, zu finanzieren, bezw. einzurichten. Freilich bedeutete dies für den einzelnen Posamenter eine erhebliche Belastung. Nicht ein jeder unter ihnen war in der Lage, seine daraus resultierenden Schulden sofort zu begleichen. Doch ist zu bemerken, daß, solange die Einführung der Elektrizität noch nicht allgemein war, die größere Produktivität des Webstuhles dem Arbeiter zugute kam und ihm die Kosten für Motor und Installationen, die Thürkauf mit 200 Fr. (S. 118) angibt, weniger fühlen ließ. Zweitens ist nicht zu vergessen, daß sich bald auch andere Bevölkerungskreise für die neue Energiequelle interessierten. Die Genossenschafter zum Bezug von elektrischer Energie rekrutierten sich denn gar bald auch aus Nichtposamenterkreisen, wodurch die Kosten für das Leitungsnetz zum erheblichen Teil auf andere Berufs- und Bevölkerungsklassen abgewälzt werden konnten.

Die Einführung des elektrischen Antriebes in der Heimindustrie war sozusagen ohne großen Kostenaufwand durchführbar, denn die eigentliche mechanische Webvorrichtung war ja bereits vorhanden. Abgesehen von den Installationseinrichtungen, handelte es sich bei der Elektrifizierung des Antriebes um die Ersetzung der Handstange durch ein Antriebsrad, an das der elektrische Kleinmotor ohne weiteres angeschlossen werden konnte. So läßt sich die Selbsthilfe der Posamenter, den Heimarbeitsbetrieb technisch dem Fabrikbetrieb im Prinzip gleich zu stellen, leicht begreifen. Hätte die Ersetzung der menschlichen Antriebskraft durch den elektrischen Motor nicht genügt und wäre eine Neuanschaffung des ganzen technischen Fabrikationsapparates notwendig gewesen, so wäre der Übergang zum elektrischen Antrieb, wenn nicht ganz unterblieben, so doch unter erheblich erschwerten Umständen erfolgt.

Zum Vergleich sei angeführt, daß die Einführung des mechanischen Webstuhles in der Seidenstoffweberei ganz andere Auswirkungen zur Folge hatte. In den Seidenstoffproduktionsorten bestand bei der Elektrifizierung des Fabrikationsapparates die technische Neuerung nicht nur in der Einführung des mechanischen Antriebes, sondern die Elektrifizierung hatte eine völlige Umstellung des gesamten Fabrikationsmaterials zur Folge. D. h. die Mechanisierung der Sei-

denstoffindustrie bedingte eine von Grund auf neue und zudem kostspielige Kapitalinvestation für sämtliche Fabrikationseinrichtungen.

Damit verbunden war die notwendige Neueinarbeitung der gesamten Arbeiterschaft. Zudem bot der schwere und subtile mechanische Seidenstoffwebstuhl erhebliche Schwierigkeiten bei der Unterbringung in die dafür gar nicht hergerichteten Wohnungen der Heimarbeiter. Es war darum für den Seidenstoff-Fabrikanten das Gegebene, die ganze mechanisierte Produktion in die geschlossene Anlage zu verlegen, zumal er über einen ziemlich ausgeglichenen Absatz seiner Produktion verfügte.

Die im vorigen Kapitel geschilderten Vorteile des mechanischen Antriebes vermittelst Dampfkraft kamen durch die Einführung des elektrischen Antriebsverfahrens jetzt auch der Heimarbeiterschaft zugut. Dabei zeigte sich aber, daß der Einzelantrieb, wie er überall in der Hausindustrie eingerichtet wurde, vor dem auf dem Transmissionsprinzip beruhenden Gruppenantrieb den gleichmäßigeren Gang der Arbeitsmaschinen, d. h. in unserem Fall der Posamentstühle, voraus hatte. Auch ist beim Einzelantrieb auf den besseren Ausnützungskoeffizienten der Energiequellen hinzuweisen, da der Elektromotor nur dann erhebliche Kraft benötigt, solange der Webstuhl im Betrieb ist, während in den Fabriken, auch bei der zeitweisen Stillegung des einzelnen Webstuhles, das gesamte Transmissionsgetriebe in Bewegung gehalten werden mußte. Man kam deshalb in den Fabrikneueinrichtungen der letzten 30 Jahre vom Transmissionssystem ab und ging zum elektrischen Einzelantrieb über.

Die supponierte Gegenüberstellung der Betriebskostenberechnung des Dampfantriebssystems einerseits und des Systems mit elektrischem Einzelantrieb ergibt für den Zeitpunkt der Elektrifizierung zur Zeit der Einführung des elektrischen Antriebes der Seidenbandindustrie für die Anzahl von 200 Webstühlen ungefähr folgendes Bild:

Betriebsausgaben des reinen Dampfmotorenbetriebs:

1 HP Dampfkraft reichte im Durchschnitt aus, um 5—6 Webstühle in Bewegung zu halten. (Allerdings sind darunter modernere Webstühle bis 6 m Länge nicht berücksichtigt.)

1) Anlagekosten:

1 Dampfmaschine à 35—45 HP ca. .	30 000 Fr.
Notwendige Gebäulichkeiten ca. . .	25 000 „
Transmissionseinrichtung ca. . . .	30 000 „
	85 000 Fr.

2) Betriebskosten:

Verbrauch an Kohle: 1 HP in der Stunde ca. 1 kg.

Bei Vollbetrieb ist also der jährliche Verbrauch an Kohle in der 60stündigen Arbeitswoche:

ca. 40.60.52 = 124,8 t à Fr. 35 . . .	4 368 Fr.	
Bedienung der Anlage	1 500 „	
Öle etc.	500 „	
Unterhalt von Gebäude, Kessel etc. .	600 „	
		6 968 Fr.
Verzinsung des Anlagekapitals von 85 000 Fr. à 4,5 %	3 825 Fr.	
Amortisation:		
Gebäude à 2 % von 25 000 Fr. . . .	500 „	
Maschinelle Einrichtungen à 5 % von 60 000 Fr.	3 000 „	7 325 Fr.
Total der Jahresbetriebsausgaben im Dampfbetriebe ca.		14 293 Fr.

Betriebsausgaben beim Bezug der elektrischen Kraft von den Kraftübertragungswerken Rheinfelden:

Hier fällt das teure Transmissionsgetriebe weg, d. h. die Anlagekosten sind um ein Bedeutendes geringer. Zweitens ist der zur Auswirkung kommende Leistungseffekt einer elektrischen HP größer als im Dampfantriebssystem, da durch die Ausschaltung des Transmissionsgetriebes pro Webstuhl eine weniger große Kraftaufwendung nötig wird.

1) Anlagekosten:

Installationen inkl. Motor 200 Fr.		40 000 Fr.
Nebst Hauptzuleitung		4 000 „
	Total	44 000 Fr.

2) Betriebskosten:

30 HP à 185 jährl. Grundpreises		5 550 Fr.
Reparaturen und Neuinstallationen		2 000 „
Verzinsung des Anlagekapitals à 4,5 % von 44 000 Fr.	1980 Fr.	
Amortisation à 5 % von 44 000 Fr. . .	2200 „	4 180 „
Total der Jahresbetriebsausgaben mit elektrischem Einzelantrieb ca.		11 730 Fr.

Die beiden Gegenüberstellungen zeigen, daß nicht die primären Krafterzeugungsaufwendungen, sondern das in größerem Umfange erforderliche Anlagekapital und die notwendige Bedienung der Dampfmaschine die Verteuerung des Dampfbetriebes ausmachen. (Für die heutigen Verhältnisse würde sich sehr wahrscheinlich auch in dieser Beziehung der elektrische Betrieb billiger erweisen.)

Zu erwähnen ist noch die Möglichkeit der Umwandlung von Dampfkraft in elektrische Energie vermittelst der Dynamomaschine. Dieser Weg wurde auch eingeschlagen, stellte sich aber noch kostspieliger heraus als der reine Dampfantrieb. Einmal erfordert der personelle Unterhalt höhere Kosten, zweitens erfordern die Kapitalanlagen eine erheblichere Zinsaufwendung als im reinen Dampfantriebsystem, sodaß es für unsere schweizerischen Verhältnisse viel rationeller war, die elektrische Kraft von den dem Industriegebiet naheliegenden Wasserkraftwerken des Rheines und der Aare zu beziehen.

Die Posamentergenossenschaften beschränkten sich in ihrer Stromabnahme ausschließlich auf die Wasserkraftwerke. Der einzelne Posamenter hatte durchschnittlich pro Webstuhl eine jährliche Pauschalsumme von ca. 50 Fr. zu entrichten, ohne Rücksicht auf die Intensität des Geschäftsganges. Rechnet man eine jährliche Zins- und Amortisationsquote von 19 Fr. für Motor und Installationen dazu, so kommen wir zu einem Antriebskostenverhältnis zwischen Hausindustrie und Fabrikbetrieb, das mit einer jährlichen Mehrbelastung des Landstuhles von ca. 10,4 Fr. nur minim zuungunsten des ersteren Betriebssystems ausfällt. Trotz ihrer Zerstreutheit, war somit die Heimarbeiterschaft durch das Mittel des elektrischen Antriebes in den Stand gesetzt, gegenüber den Fabriken inbezug auf die technische Produktionskraft nur unwesentlich benachteiligt zu sein.

Für die Einführung der elektrischen Antriebskraft in der Hausindustrie war hauptsächlich der Umstand maßgebend, daß die Produktivität eines Landstuhles gesteigert werden konnte. In seinem Werke*) berechnet Bittmann in einigen Lohnbeispielen sehr schön, wie die Einführung der elektrischen Antriebskraft dem Posamenter auf dem Hotzenwalde, der unter gleichen Verhältnissen wie der Posamenter in Baselland arbeitete, eine vermehrte Leistungsfähigkeit brachte. Nach ihm ergibt sich, trotz den Ausgaben für Energie und Amortisationen der Installationen, bei einer Beibehaltung des bestehenden Lohnsatzes, wie er dazumal im Handbetrieb auf dem Hot-

*) a. a. O. erwähnt, s. 260 ff.

zenwald üblich war, ein merkbar erhöhter Tageslohn für den Hausposamenter. Dies illustriert sich noch deutlicher aus den Verdienstbeispielen Bittmanns, in denen sogar die von seiten der Fabrikanten einsetzende Tendenz zur Reduktion der Lohnsätze bereits berücksichtigt ist. In einem Beispiel kommt er zum Schlußergebnis, daß der Fabrikant mit der Einführung der elektrischen Antriebskraft eine jährliche Arbeitslohnersparnis von 20,49 % der totalen Lohnkosten, in einem zweiten Beispiel sogar 34,76 % erzielte.

Wie sehr die Hausindustrie in der Seidenbandweberei mit der Einführung der elektrischen Antriebskraft ihre ökonomische Position verstärkte, zeigt folgendes Lohnbeispiel einer Firma mit ca. 200 supponierten Posamentstühlen auf dem Lande. Nach Mangold (a. a. O.) (S. 121) betrug im Jahre 1910 bei einer Rechnung, d. h. Arbeitsauftrag von 93 Tagen die vom Fabrikanten ausbezahlte Lohnsumme Fr. 372.60 = ca. 4 Fr. pro Tag. Im Handbetrieb hätte ihm der Arbeiter, analog dem ersten Lohnbeispiel von Bittmann, im gleichen Zeitraum nicht das 100%ige Produktionserträgnis abliefern können, sondern bloß ca. 80 %, d. h. der Fabrikant war vor der Einführung des elektrischen Antriebes gezwungen als Arbeitslohn nicht 372.60 Fr. zu gewähren, sondern 74.52 Fr. mehr, falls der Arbeiter ebenfalls einen Tageslohn von 4 Fr. beanspruchte. Es hätte, damit die Firma mit von Hand betriebenen Webstühlen eine gleich große Produktionskraft zu entwickeln in der Lage gewesen wäre, anstelle der 200 Arbeiter deren 240 bedurft, die bei einer jährlichen Arbeitsdauer von 270 Tagen dem Fabrikanten eine um ca. 4.40.270 = 43 000 Fr., also rund 40 000 Fr. vermehrte Lohnlast verursacht hätten.

Die Einführung des mechanischen Antriebes vermittelst elektrischer Energie rückte in der Hausindustrie die Frauenarbeit in den Vordergrund. Vorher konnte sich die Frauenarbeit im Posamenterberuf nicht voll entwickeln. Sie blieb mehr auf die Hilfsindustrien und die Hausarbeiten beschränkt. Eine berufliche Arbeitsteilung in Landwirtschaft und Posamenterei bestand vor 1900 in den ländlichen Heimbetrieben natürlich auch. Doch konnte sie nicht in dem Maße ausgenützt werden wie heute. Besonders war dies der Fall in Familien, wo die Frauen von schwächlicher Konstitution waren und sich weder für Landwirtschaft noch für das Posamenten auf dem Handstuhl eigneten. Das wesentliche Hindernis, das im Vollbringen großer Arbeitsanstrengungen zum Antrieb der schweren Webstühle lag und das früher eine zweckmäßige berufliche Arbeitsteilung unter den Familiengliedern zum Teil nicht ermöglicht hatte, fällt heutzu-

tage weg. Der Hausfrau und den erwachsenen Töchtern in den Posamenterfamilien ist es jetzt viel eher gegeben, neben dem Haushalt die selbständige Berufsausübung des Posamentens zu ergreifen, während die männlichen Familienglieder ihren Posamenterberuf weiter ausüben oder, was nun öfters geschieht, das Schwergewicht ihrer Berufstätigkeit entweder auf Landwirtschaft oder auf eine sonstige Tätigkeit verlegen. So ist in der Posamenterei mit der Einführung des elektrischen Antriebes die Frauenarbeit der Männerarbeit wenigstens gleichgestellt worden. Wenn die Frau in ihrer Arbeitsausdauer mit einem männlichen Arbeiter auch nicht voll konkurrieren kann, so liegt dem weiblichen Geschlecht wieder die Art der Arbeitsleistung besser. Dies ist sehr wichtig, denn vordem bildete die rohe Kraftleistung das primäre Erfordernis zum Posamenten. Im elektrischen Betrieb tritt aber mehr eine saubere und flinke Arbeitsleistung in den Vordergrund. Insbesondere braucht es zum Andrehen und Einziehen flinke Finger und viel Geschick, da diese Webevorbereitungen auf manuelle Art vor sich gehen müssen. Dazu eignen sich, wie die Erfahrung zeigt, die Frauenhände viel besser. Deshalb füllt jetzt in vielen Familien das männliche Geschlecht in der Arbeitseinteilung am Posamentstuhl nur die Zwischenzeiten um die Mittagsstunde und den Abend aus, die Hauptleistung bleibt dagegen den Frauenhänden überlassen. Somit fällt heutzutage der männlichen Arbeitskraft in der Heimposamenterei der Basler Seidenfabrikation in den meisten Fällen nur noch Füllarbeit zu. Die Statistik der Eidg. Betriebszählung läßt diese Tatsache bereits deutlich vermuten, da in der schweizerischen Heimarbeiterschaft der Seidenbandindustrie der prozentuale Anteil der Frauenarbeit bereits höher (74,4 %) angegeben wird als in den Fabriken (74,2 %), wo doch überdem die zum größten Teil sich vollziehenden Hilfsarbeiten durch weibliche Arbeitskräfte vorgenommen werden und der Antrieb der Webstühle seit langem mechanisiert war.

Eine große Sorgenbeschäftigung war für den manuell arbeitenden Heimarbeiter von jeher das Spülimachen gewesen. Während seiner 12stündigen Arbeitszeit war der Landposamenter immer genötigt, etwa 2—4 Stunden lang dieser Nebenarbeit obzuliegen. Diese war zwar leicht zu verrichten, wurde aber von den Fabrikanten nicht vergütet, sodaß, wo es anging, zu dieser Arbeit Kinder oder alte Leute herangezogen werden mußten. Waren nun in einer Familie Kinder vorhanden, bedeutete diese Nebenarbeit für den Posamenter eigentlich keine Mehrbelastung. Von einem sozialen Übel durfte man auch nicht direkt reden, da während der schulfreien Zeit die Mütter für ihre Kinder

unbesorgt bleiben und mit vermehrter Konzentration ihrer Arbeit obliegen konnten.

Aber in vielen Posamenterfamilien mußten, da keine Kinder oder alten Leute für das Spülimachen in Betracht kamen, die Erwachsenen diese Arbeit selbst besorgen, und ihre Leistungsfähigkeit litt unter diesem Mißstand nicht unbeträchtlich. Im arbeitsteiligen Verfahren spulten in den Fabriken gewöhnlich zwei und mehr Arbeiter, je nach der Größe des Betriebes, ununterbrochen an automatisch betriebenen Spülimaschinen und versahen auf diese Weise die ganze Fabrikarbeiterschaft mit dem nötigen Einschlag.

Die Einführung des elektrischen Antriebes hat für die Heimarbeiterschaft dagegen das Problem des Spülimachens vollständig gelöst. Die Kinderarbeit ist heute nirgends mehr anzutreffen, denn der Landposamenter ist nun in der Lage, dem Webeakt nebenhergehend, das Spülimachen eigenhändig zu besorgen. Bald nach der Einführung des elektrischen Antriebes kamen für 2—3 Webstühle berechnete Maschinchen zum Preise von 60—80 Fr. in den Heimbetrieben zur Verwendung, die einfach an den Motor des Webstuhles angeschlossen wurden und den Posamentern erlaubten, selbständig und ohne Zeitverlust den Einschlag aufzuspulen.

Als letzter Punkt möge folgendes erwähnt werden: Der Hausweberei gereichte namentlich noch die Verbindung der elektrischen Antriebseinrichtung mit der elektrischen Lichtinstallation zu Nutzen. Vordem waren die Beleuchtungsanlagen für die auf die Nachtarbeit angewiesenen Hausposamenter ein großer Mißstand gewesen. Gewöhnlich benutzte man die wenig intensiv leuchtenden, aber stark rußenden Petroleumlampen. Hier lag gar manchmal die Wurzel des Übels, daß die Hausposamenter die zur Ablieferung kommenden Bänder nicht rein von Schmutz halten konnten. Besonders war die Unsauberkeit der Petroleumlampen für weiße Bandsorten von großem Nachteil. Dieser ungünstige Umstand veranlaßte viele Bandfabrikanten, wenn möglich diese für die Heimarbeiter delikaten Bandsorten im Fabrikbetrieb herstellen zu lassen. Der Großbetrieb erlaubte seit der Erfindung des Glühstrumpfes die Verwendung der Leuchtgaslampen. Die Fabriken in der Stadt bezogen ihren Gaskonsum vom städtischen Gaswerk, diejenigen auf dem Lande gliederten sich ein kleines, selbständiges Gaswerk an. Der neuerzielte Vorteil mit der elektrischen Beleuchtung läßt sich am deutlichsten illustrieren, wenn man bedenkt, daß die Gasbeleuchtung heutzutage aus den Fabriken verschwunden ist, ähnlich wie die Petroleumlampen aus den Heimbetrieben.

2. Die moderne Absatzgestaltung.

Man kann heute die Seidenbänder, dem Verwendungszweck nach, in zwei Arten einteilen:

Der eine Teil der Nachfrage für Seidenbänder kommt für praktische, nicht der Bekleidungsbranche zugehörende Verwendungszwecke in Betracht. Hier herrscht vornehmlich Nachfrage nach billigen Artikeln. Diese zeichnen sich durch eine konstante Gleichmäßigkeit aus. Ihre immer unveränderten und einfachen Dessins stempeln sie zur Lagerware, weil eine gewisse Möglichkeit im Absatz immer vorhanden ist. Ihr Charakter als Lagerartikel hat aber zur Folge, daß auf dem Absatzmarkt immer Ware vorhanden ist, wodurch die Preise stets gedrückt sind. Deshalb kann es bei der Übernahme solcher Aufträge dem einzelnen Unternehmer weniger darauf ankommen damit einen hohen Gewinn zu erzielen, als vielmehr seine Arbeiter in der flauen Geschäftszeit zu beschäftigen. Die Gleichförmigkeit der Nachfrage und die Einfachheit der Dessins erlauben dem Fabrikanten im speziellen Falle eher den Grossisten auszuschalten und mit den Konsumenten oder Detaillisten in direkte Verbindung zu treten. Solche Ware wird in der Schokoladeindustrie, den Blumenbindereien, den Verkaufsmagazinen etc. verwendet.

Der andere Teil der Nachfrage erstreckt sich größtenteils auf die Damenbekleidungsbranche, sei es für Kleider und Hutdekorationen oder Wäschesachen, sowie aber auch auf die Herrenhutfabrikation. Dieser Teil der Seidenbänder bildet auf dem Seidenwarenmarkt weitaus den Haupthandelsartikel. Deshalb vermag die Absatzkonstellation dieser Bandarten den Gesamtabsatz entscheidend zu beeinflussen. Alle diese Artikel sind der Launenhaftigkeit der Mode unterworfen, sodaß der Absatzmarkt der Basler Seidenbandindustrie sich durch große Unstabilität auszeichnet. Der Fabrikant kann dagegen im grossen und ganzen keine wirksamen Maßregeln ergreifen, sondern es bleibt ihm nichts anderes übrig, als sich mit den Eigentümlichkeiten des Absatzmarktes abzufinden, da seine Technik die von ihm produzierten Güter schon gebrauchsfähig, dagegen aber noch nicht absatzfähig macht. Die Kompliziertheiten, welche die Nachfrage für Seidenbanderzeugnisse in sich schließt, zeigen sich dem von außen Betrachtenden namentlich in den Konjunkturverschiebungen. Diese sollen deshalb für die heutigen Verhältnisse eine genauere Würdigung erfahren:

Die Eigenart der Geschäftskonjunktur zeigt sich einmal in einer in regelmäßigen Zeitintervallen auftretenden Bedarfserregung, welche

den Grund für den Saisoncharakter der Industrie legt. Es ist heutzutage den Fabrikanten nicht gegeben, der am Anfang einer Saison sich häufenden Nachfrage mit einer schon lange im voraus produzierten Warenmenge zu begegnen, da die Nachfrage ganz von der herrschenden Geschmacksströmung abhängig ist und sich für eine bestimmte Warennuance und Produktionsgröße nicht antizipieren läßt. D. h. das Variationserfordernis macht in der Seidenbandweberei eine langandauernde, gleichmäßige Produktion unmöglich, es schließt ein auf Lagerarbeiten aus, wodurch die Produktion nur stoßweise vollzogen werden kann.

Wieso diese ungleichmäßige Produktionsweise heutzutage in der Bandindustrie vorherrscht, wird einem recht klar, wenn man die Stellung des Grossisten in der Absatzorganisation betrachtet.

Im Vergleich zu den früheren Zeiten mit ihrem Verbrauch an nur langsam sich verändernden Artikeln ist es in unseren Tagen nicht ersichtlich, wie die Fabrikanten mit ihren Spezialprodukten für die stetig variierende Nachfrage das Richtige treffen sollen. Schon die Fühlungnahme mit den Detaillisten an und für sich wäre wegen ihrer örtlichen Zerstreutheit für die Fabrikanten eine teure Umständlichkeit. Anderseits wäre eine Aufrechterhaltung von Geschäftsbeziehungen zwischen den Fabrikanten und Detaillisten aus folgenden Gründen nicht gut möglich: Der Detaillist ist vollständig vom launenhaften Geschmack seines Publikums abhängig. Das Bedürfnis nach kurzfristiger Variation innerhalb seiner Kundschaft drängt ihn dazu, denjenigen Lieferanten zu finden, der ihn stets assortimentsweise zu befriedigen vermag. Ein Fabrikant kann ihm eventuell in einer Saison wohl liefern, in der darauffolgenden vielleicht aber schon nicht mehr. Bis er denjenigen herausgefunden hat, der ihm dienen könnte, haben sich die Wünsche des Publikums vielleicht bereits wieder nach einer anderen Richtung bewegt, wodurch seine mit Mühe assortierten Artikel nicht mehr den erwarteten Absatz finden.

Zur Vereinfachung der Handelsbeziehungen, d. h. in der Funktion des Ausgleiches von Angebot und Nachfrage, fallen dem Grossisten nun folgende Aufgaben zu:

1. Die erste besteht in der Vereinigung spezialisierter Erzeugnisse verschiedener Produktionssorten an zentraler Stelle.

2. Die zweite liegt in der Verteilung dieser an zentralem Ort angehäuften Artikelsortimente an die Detaillisten.

3. Zur rationellen Herstellung seiner Erzeugnisse kann der Fabrikant nicht jede kleine Bestellung entgegen nehmen. Ein Auftrag muß

eine bestimmte Stücklänge aufweisen (als Mindestauftrag kommt gewöhnlich eine Zettellänge = 150 m in Betracht), damit die darauf verwendete Arbeitszeit in den Vorbereitungsstadien für den Webeakt im Verhältnis zum Quantum der hergestellten Ware einen bestimmten Anteil nicht übersteigt. Der Grossist sucht nicht nur den sich in großer Variation einstellenden Bedarf der Detaillisten an die Fabrikanten zu vermitteln, sondern er wird drittens noch der Aufteiler der von den Fabrikanten gelieferten Stücklängen; d. h. er sammelt die kleinen Aufträge, um ihre industriemäßige Ausführung zu ermöglichen.

Die primäre Funktion des Großhändlers, sozusagen seine wichtigste, liegt im richtigen Disponieren. Zu diesem Behufe muß er stets über die Art und den Umfang der kommenden Nachfrage auf dem Laufenden sein, d. h. in engster Verbindung mit den Nouveautés- und Modekreationshäusern in Paris stehen. Bevor er disponiert, soll er über die sich gestaltende Marktlage im klaren sein. Unvorsichtiges Disponieren kann große Verluste nach sich ziehen. Darum erklärt sich leicht, wie das Disponieren der Grossisten eine der heikelsten Angelegenheiten in der Seidenbandbranche ist. Ein schematisiertes Arbeiten ist natürlich ganz ausgeschlossen. Wie sehr alles vielfach Gefühlssache ist, zeigt der Umstand, daß der Grossist vorausahnen muß, was in der kommenden Saison Mode wird und was überholt worden ist. Seine Stellung ist ganz der Spekulation ausgesetzt.

Das Disponieren wird aber für den Grossisten umso risikoloser, je länger er mit der Auftragsvergebung bis nach Saisonbeginn zuwartet. Hier liegt nun der Grund, warum es für den Fabrikanten unmöglich wird, während des ganzen Geschäftsjahres gleichmäßig und mit unveränderter Belegschaft zu produzieren. Die Interessen der Engros-Händler sind in der Seidenbandbranche denjenigen der Fabrikanten in diesem Punkt gerade entgegengesetzt. Der Fabrikant will nämlich nicht innerhalb einer kurzen Zeitspanne einen Massenauftrag erledigen, sondern er trachtet danach einen gleichmäßigen Beschäftigungsgrad zur Erzielung einer rationellen Betriebsweise einzuhalten. In der Festsetzung der Lieferungsfristen ist er aber dem Händler unterlegen, weil der Großhändler im Verschleißprozeß von Seidenbandprodukten zur Notwendigkeit und somit eine wirtschaftliche Macht geworden ist. Neben der Preiskalkulation spielen heute die kurzen Lieferungsfristen zur Vergebung der Aufträge eine wesentliche Rolle. Der Grossist wird unter Umständen bei der Ordresvergebung doch denjenigen Fabrikanten vorziehen, der ihm das Neueste zuverlässig und innerhalb der kürzesten Frist zu liefern vermag.

Meistens nimmt die Nachfrage einen anschwellenden und einen abnehmenden Verlauf. Neue Bedarfswellen können sich bilden, ehe die bestehenden noch ihr Maximum erreicht haben, da die Geschmacksströmungen gewöhnlich ineinander überfließen.

Die Tatsache der nicht plötzlichen Modeänderung findet sich übrigens auch durch die Art der Bemusterungstätigkeit bestätigt. Der Fabrikant muß stets dem ihn bereisenden Grossistenagenten eine Großzahl von Probestücken vorlegen. Darin spiegelt sich meistens das Nebeneinanderbestehen von verschiedenen Modewellen. Für die Bemusterungsassortimente werden immer die in der vergangenen Saison beliebtesten Artikel aufgenommen oder wenigstens durch ähnliche ergänzt. Meistens schlägt dieser Teil auch noch ein, d. h. es werden immer noch Bestellungen darauf erhalten, nur vielleicht nicht mehr in dem Ausmaße wie in der vorhergehenden Saison und meistens zu ungünstigeren Preiskonditionen. Daneben müssen in der Musterkollektion ebenfalls Neuheiten enthalten sein, die auf Grund bereits erschienener anderer Novitäten oder auf spezielle Wünsche dieses und jenes Bestellers weiter ausgearbeitet werden. Deckt sich ein neues Muster mit der werdenden Geschmacksrichtung, so ist seine Durchschlagskraft bei annehmbaren Preisbedingungen gesichert und für die Massenfabrikation der kommenden Saison prädestiniert.

Auf Beginn der Saison werden von den Fabrikanten eine Menge von Mustertypen bereitgehalten, von denen gewöhnlich einige an dem Tag, an welchem der Agent von der Kollektion Einsicht genommen hat, gemäß seinen Wünschen abgeändert oder durch neue ersetzt werden müssen. Damit ist aber das Geschäft noch nicht abgeschlossen. Der Agent vergleicht natürlich die Preisbedingungen der verschiedenen Konkurrenten miteinander, bevor er seine definitiven Ordes aufgibt, und es kommt nicht selten vor, daß die Muster einer Firma von den Agenten in Berücksichtigung gezogen werden, der Auftrag aber der Konkurrenz zufällt.

Dies zeigt, wie für den internen Beschäftigungsgrad eines Industriezentrums die Konkurrenz der verschiedenen Firmen nicht zu unterschätzen ist. Die Nachfrage hat immer ihre bestimmten Grenzen und sie richtet sich, besonders wenn die Surrogierungstendenz sich durchgesetzt hat, nach den günstigsten Preisbedingungen. So kann die Anteilsquote der einzelnen Geschäfte an der Gesamtfabrikation durch ein geschicktes Manöver, z. B. durch günstigen Rohstoffeinkauf oder durch direkte Preisunterbietungen, zugunsten von wenigen Fabrikanten verschoben werden.

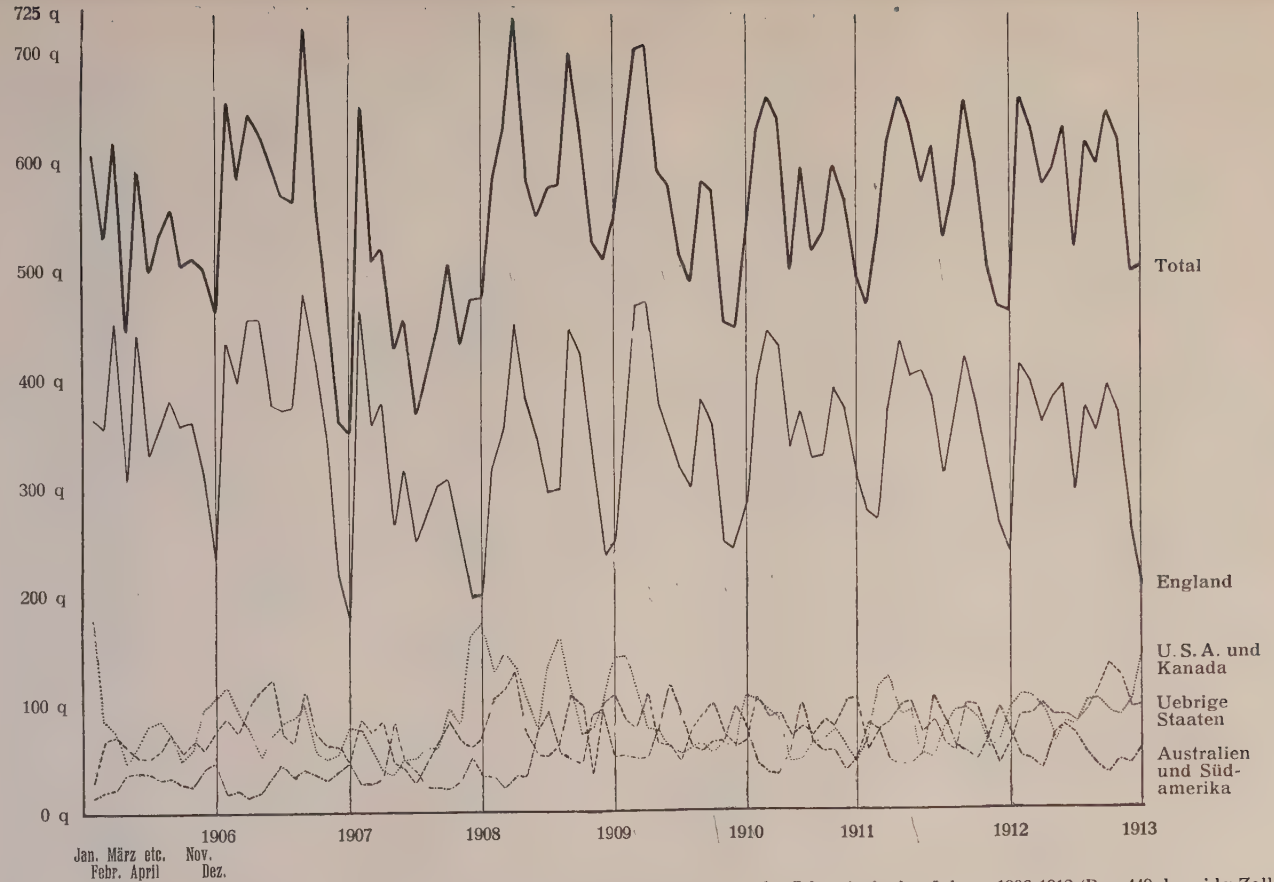
Man kann darum feststellen, dass der saisonmäßige Beschäftigungsgrad der gesamten Seidenbandindustrie von den von außen auftretenden Bedarfsschwankungen abhängig ist; der Beschäftigungsgrad der einzelnen Firmen unter sich aber immer noch einer scharfen Konkurrenz unterworfen bleibt.

Im allgemeinen kann man zwei größere wiederkehrende Nachfragebewegungen innerhalb eines Jahres unterscheiden, die einerseits durch den Winter- und anderseits durch den Sommerbedarf hervorgerufen werden. Der Höhepunkt für den Winterbedarf tritt im Detailgeschäft gewöhnlich im September/Oktober auf, sowie im März/April für den Sommerbedarf. Zu diesen Zeiten muß der Detaillist eingedeckt sein, da das Publikum zur Neuanschaffung von Hüten und Kleidern in der Hauptsache den Jahreszeitenwechsel zwischen Winter und Sommer, bezw. Sommer und Winter zum Anlaß nimmt.

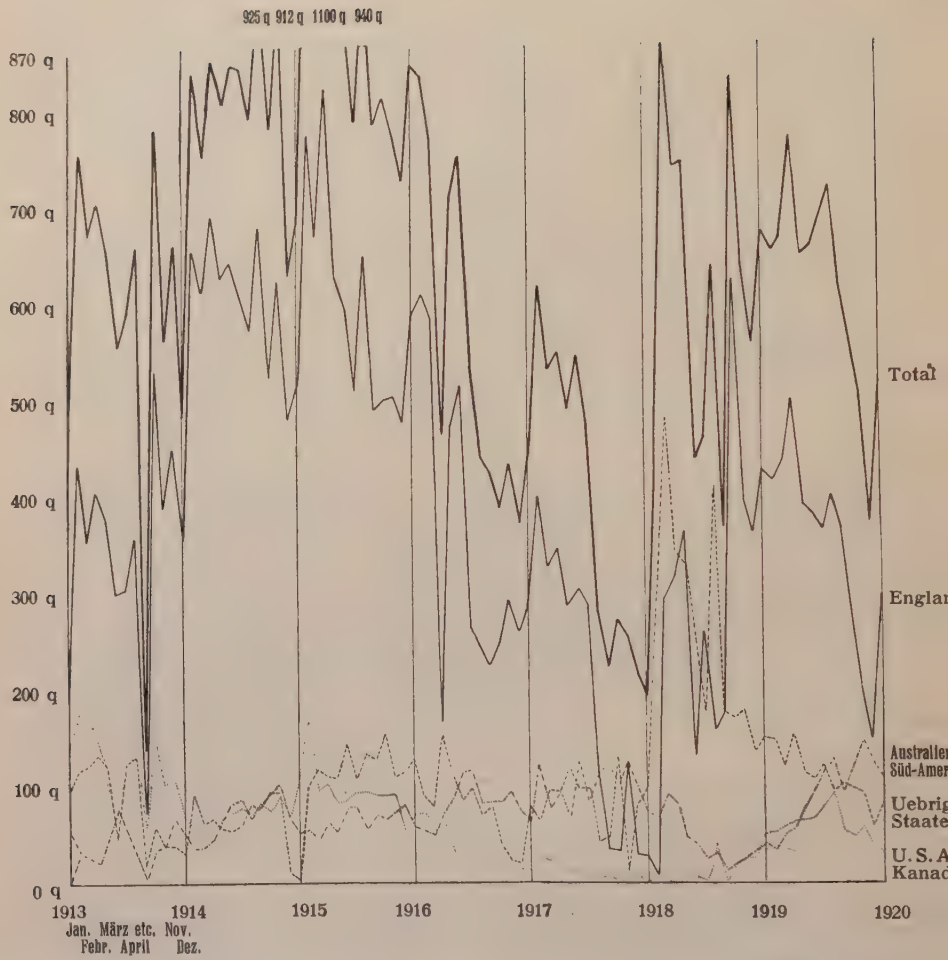
Die Fabrikation hat nun um diejenige Zeit dem Eintritt des Bedarfes in den Detailgeschäften vorauszueilen, als für die Herstellung und den Verschleiß der Ware nötig ist. So kommt es, daß die Hauptsaisonzeiten im Frühling bezw. im Herbst sich in der Fabrikation schon im Winter bezw. Sommer auswirken. Dies ist deutlich zu ersehen aus der auf Seiten 61-63 beigefügten graphischen Darstellung über die monatliche Totalausfuhr von Seidenbändern aus der Schweiz, ganz speziell aber aus der Kurve über die Ausfuhr nach dem Hauptabsatzland England. Besonders für die Vorkriegsjahre kommt die saisonmäßige Ausfuhr schön zur Darstellung.

Die Vertreter der englischen Grossisten treffen gewöhnlich via Lyon, St. Etienne Mitte Oktober bis November/Dezember und im April und Mai in Basel ein und vergeben sofort ihre Aufträge. Bis die Seide aus der Färberei kommt, vergehen ungefähr 8—10 Tage, das Winden und Zetteln nimmt ca. eine Woche in Anspruch und das Weben erfordert im Durchschnitt immer 2—3 Wochen. So verfließen meistens 4—6 Wochen bis sich die ersten Bestellungen in den Ausfuhrzahlen auswirken. Der Geschäftsgang sinkt gewöhnlich im Monat November am tiefsten,*) erreicht aber mit wenigen Ausnahmen schon im Januar/Februar sein monatliches Jahresmaximum. Nachher geht es wieder abwärts, doch meistens nicht so tief wie im Herbst und zieht im Juli wieder an, um im September wieder zurück zu gehen. Während des Weltkrieges ging diese Regelmäßigkeit im Anschwellen und Abnehmen der monatlichen Ausfuhrmengen verloren, kehrte aber, zwar mit größeren Unregelmäßigkeiten, in den Nachkriegsjahren

*) Deutlich aus der Ausfuhrkurve für England ersichtlich.

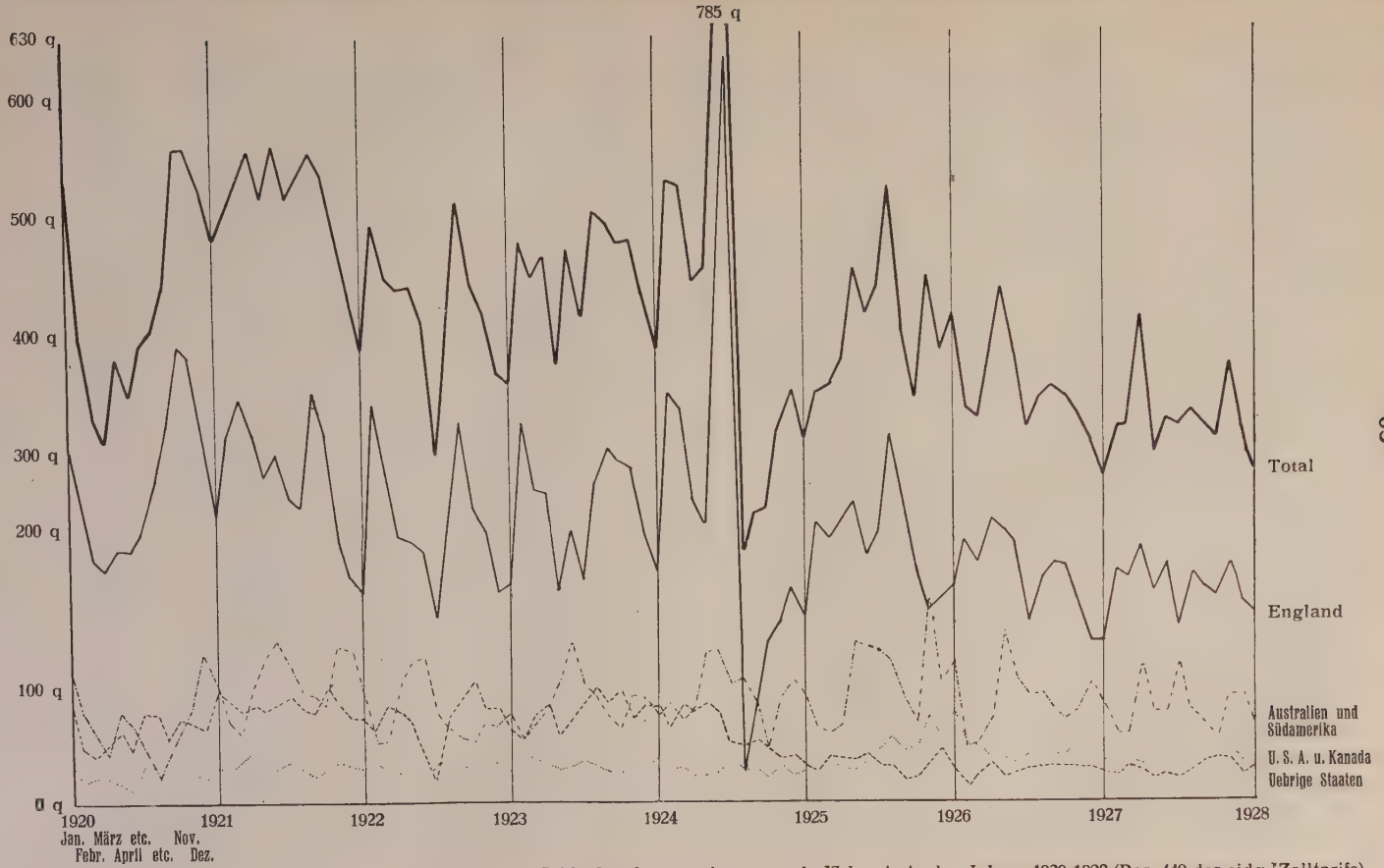


Graphische Darstellung über die monatl. Ausfuhrmengen an Seidenbanderzeugnissen aus der Schweiz in den Jahren 1906-1912 (Pos. 449 des eidg. Zolltarifs).



Graphische Darstellung über die monatlichen Ausfuhrmengen an Seidenbanderzeugnissen aus der Schw
in den Jahren 1914—1919 (Pos. 449 des eidg. Zolltarifs).

Diesen graphischen Darstellungen sind die Nettoausfuhrmengen und nicht die deklarierten Exportwerte zugrunde gelegt. Denn die Mengenangaben ergeben auf diese Weise ein viel genaueres Bild über den Beschäftigungsgrad in der schweizerischen Seidenbandindustrie, da die Exportwerte für Seidenbanderzeugnisse seit 1914 starken Schwankungen unterworfen gewesen sind. Allerdings stimmt unsere Ausfuhrkurve mit dem tatsächlichen Beschäftigungsgrad nicht immer überein, weil eine große Zahl von Artikeln, die im Gewicht von einander verschieden sind, zum Versand gelangen, weil seit 1920 die spezifisch schwerere Kunstseide zum Hauptfabrikationsartikel geworden ist und weil hin und wieder kleinere Posten Lagerware zur Ausfuhr gelangen.



Graphische Darstellung über die monatl. Ausfuhrmengen an Seidenbanderzeugnissen aus der Schweiz in den Jahren 1920-1928 (Pos. 449 des eidg. Zolltarifs).

wieder. England ist in so überwiegendem Maße der Hauptabnehmer an Basler Seidenbandfabrikaten, daß die Schwankungen des englischen Bedarfes die ganze schweizerische Ausfuhr entscheidend beeinflussen. Hin und wieder sind auch bemerkenswerte Abweichungen zu konstatieren, wie z. B. in den Jahren 1926—27 *), die durch Faktoren verursacht wurden, die a. a. O. noch erwähnt werden.

Wenn auch die Ausfuhrzahlen den jeweiligen Beschäftigungsgrad der schweizerischen Seidenbandindustrie infolge Nichtberücksichtigung des internen Absatzgebietes und infolge der unregelmäßig zur Ausfuhr gelangenden, nicht sofort absetzbaren Lagerware nicht ganz wahrheitsgetreu zeichnen, so ist damit doch ein ziemlich genauer Anhaltspunkt gegeben, in was für einem Grade sich die Saisonmäßigkeit des Bedarfes in seiner regelmäßigen Wiederkehr auswirkt.

Sehr schön äußert sich diese Regelmäßigkeit in den Ausfuhrzahlen der Jahre 1906—1913, mit Ausnahme des durch die allgemeine schlechte Wirtschaftslage hervorgerufenen Krisenjahres 1908. Vergleicht man die Jahresausfuhrmengen (exkl. 1908) miteinander, so läßt sich eine deutliche Uebereinstimmung der einzelnen Jahresausfuhr mit der Durchschnittsmenge von 6638 q der Jahre 1906—1913 konstatieren, indem die bezüglichen Jahresausfuhrwerte betragen: 6205 q, 6520 q, 6908 q, 6643 q, 6562 q, 6719 q, 6912 q. Die größten Abweichungen weisen das Jahr 1906 mit 400 q unter dem Jahresdurchschnitt und die Jahre 1909 und 1913 mit ca. 300 q über dem Jahresdurchschnitt auf. Vergleicht man nun diese Abweichungen z. B. mit dem Krisenjahr 1908, wo die Ausfuhrmenge auf 5546 q d. h. über 1000 q unter den Normaljahresdurchschnitt sank, so ist für die Jahre 1906—1913 eine annehmbare Gleichmäßigkeit in den Ausfuhrmengen zu konstatieren. Es kann im allgemeinen deshalb gesagt werden, daß die Variationserscheinung in der Nachfrage nach Seidenbändern auf den Jahresbeschäftigungsgrad der Industrie (als Gesamtheit) an und für sich keinen Einfluß ausübt. Sie macht sich nur unliebsam bemerkbar, indem sie die Industrie einer stoßweisen Produktion ausliefert; d. h. die saisonmäßige Nachfrage äußert sich in einer großen Unruhe des Geschäftsganges, ohne daß sie zu einer eigentlichen Absatzkrise führt. So dürfen die Veränderungen auf der Nachfrageseite im Rahmen des Jahresgeschäftes eine stabile Beschäftigung gewährleisten, solange sie nur saisonmäßigen Bedarfsschwankungen entspringen.

*) Die Kriegsjahre fallen für unsere Betrachtungen begreiflicherweise außer Betracht.

Natürlich verursachen auch diese saisonmäßigen Bedarfsschwankungen dem Fabrikanten inbezug auf die Wirtschaftlichkeit seiner Produktionsbetriebe Erschwerungen. Sie kommen einenteils in der Nichtvollbeschäftigung der vorhandenen Arbeitskräfte und der Nichtvollausnützung des geleisteten Kapitaleinsatzes zum Ausdruck. Andernteils wird eine außerordentliche Geschicklichkeit und schnelle Anpassungsfähigkeit der Disponenten verlangt. Weiter muß der Einschaltung kurzer Lieferungsfristen große Aufmerksamkeit geschenkt werden. Dann sind vielfach die Geschäftsbeziehungen zwischen Fabrikanten und Grossisten keine gefestigten, da in kurzen Zeitintervallen neue Konkurrenzverhältnisse entstehen.

Die eigentlichen durch die Mode verursachten Absatzkrisen lassen sich folgendermaßen erklären:

Der Bedarf sieht auf einen bestimmten Effekt. Die Fabrikation hingegen auf die Einhaltung einer Verfahrensgrenze. Innerhalb dieser Verfahrensgrenze bedeutet das Verlangen nach neuen Effekten einen einfachen Musterungswechsel. Von Wichtigkeit ist es darum, daß durch einen Modeumschwung die technische Verfahrensgrenze einer Modeindustrie nicht tangiert wird. In unserem Falle, daß z. B. in der Hutmode die Seidenbänder nicht durch eine Federgarnitur oder Mode der glatten Hüte, wie diese in unseren Tagen zu beobachten ist, verdrängt werden. Wenn das Variationsbedürfnis einer Modeindustrie nie gefährlich werden kann, solange diese ihm mit ihren technischen Mitteln nachzukommen imstande ist, so ändert sich sofort das Bild, sobald die Geschmacksströmungen eine Richtung einschlagen, die ganz neue Produkte verlangen, für die auf der Fabrikationsseite andere Rohstoffe und Veredelungsverfahren in Betracht kommen. Diese Veränderung in der Nachfrage führen zu dem von Rasch*) gebrauchten Ausdruck: Produktionsschwund (besser gesagt Absatzschwund, weil für die Produktion von Waren immer deren Absatz gesichert sein muß), der mit dem sich wiederholenden saisonmäßigen Nachfragewechsel in keiner Beziehung steht und für die Industrie sich katastrophal auswirken kann. In welchem Grade eine Modeindustrie einem solchen Absatzschwund ausgesetzt ist, hängt davon ab, wie groß die Verfahrensbreite ihrer technischen Mittel ist. Allgemein kann gesagt werden, daß unter den Modeindustrien namentlich die Dekorationsartikel herstellenden einer eintretenden Absatzkrise leicht ausgesetzt sind.

Glücklicherweise wird für die Seidenbandindustrie dieser ungünstige Umstand durch Faktoren abgeschwächt, die sich durch die

*) Rasch A.: «Das Eibenstocker Stickereigewerbe unter der Einwirkung der Mode» in der «Ztschr. f. d. g. Staatswissenschaft», 35. Ergänzungsheft, 1911.

mehrseitige Verwendungsmöglichkeit von Seidenbanderzeugnissen ergibt. Es kam deshalb in der Seidenbandindustrie nie vor, daß durch die Ungunst der Mode die ganze Industrie total lahmgelegt wurde. Doch sind die ungünstigen Modeeinflüsse höchst nachteilig, sobald sie sich als langandauernd erweisen. Sehr gut kommt dies in der Ausfuhr für die Nachkriegszeit im Vergleich zu den Vorkriegszeiten zum Ausdruck, und zwar sei dies der Deutlichkeit halber wieder für den englischen Absatzmarkt gezeigt. Für die Jahre 1909—1913 betrug das Jahresmittel der schweizerischen Ausfuhr an Seidenbändern nach England 4109 q; im Zeitraum 1920—1924*) fiel aber diese Durchschnittsmenge auf 3233 q.

Dieses Mißverhältnis verstärkt sich aber erheblich, wenn man in Berücksichtigung zieht, daß vor dem Kriege die Verwendung der spezifisch schwereren und schneller verwebbaren Kunstseide noch ziemlich minim war. Heute hat die Nachfrage nach Kunstseide- diejenige nach Naturseideartikel der größeren Billigkeit und des schöneren Glanzes wegen bereits übertroffen. Die Kunstseide ist in der Basler Seidenbandfabrikation zum Hauptrohstoffartikel geworden. Dies erhellt sich auch aus einer Gegenüberstellung der Weltproduktionsmengen an Naturseide und Kunstseide.

	Weltproduktion an	
	Kunstseide	Naturseide
	in Millionen Kilos	
1913	11,0	27,3
1925	87,0	39,8
1926	104,5	40,4
1927	130,5	43,1

Natürlich spielen für das Eintreten der Absatzkrisen in den Nachkriegsjahren andere Faktoren, wie die durch die zerrütteten Valutaverhältnisse vermehrte Konkurrenzfähigkeit unserer Nachbarländer, gewiß noch eine Rolle. Der Hauptgrund aber, warum der Export nach England, somit auch der Gesamtabsatz von Seidenbändern in den Jahren 1920—24 und später für die schweizerische Seidenbandindustrie so dürftig ausgefallen ist, wird allgemein als durch die Ungunst der Mode verursacht angesehen.

In ihrer Wirkung einem Absatzschwund ähnlich ist das Eintreten der von Rasch erwähnten Produktionsversetzung. Sie tritt ein, wenn der Bedarf nach den Erzeugnissen derselben Warengattung

*) 1925—1928 lassen sich nicht vergleichen, da die großen Schwankungen im Gesamtabsatz z. Teil auch noch durch die engl. Seidenzölle verursacht wurden.

zwar anhält, die technische Produktion aber an einen anderen Platz versetzt, also von einer andern Industrie übernommen wird. Die Produktionsversetzung kann vielleicht dort auftreten, wo effektverwandte Leistungen von einer neuen Moderichtung verlangt werden, deren sich aber andere Industrien bemächtigen.

Im Unterschied zum Absatzschwund tritt die Produktionsversetzung nicht als Folge des Wechsels in der Mode auf. Bei ihr macht sich deutlich die Konkurrenz zwischen den einzelnen Industriebranchen bemerkbar. Das Charakteristische einer Produktionsversetzung liegt darin, daß nicht nur eine Industrie imstande ist, mit ihren technischen Mitteln der Nachfrage zu genügen, sondern daß ihre Erzeugnisse der fabrikationstechnischen Nachahmung anderer Industrien ausgesetzt bleiben. Es kann z.B. einer anderen Industrie mit ihren technischen Mitteln gelingen für ihre Artikel solche gefällige Effekte und günstigen Preiskonditionen zu erzielen, daß sie mit Hilfe des Zwischenhandels beim Publikum bald eingeführt sind. So kann unter Umständen das Variationsbedürfnis der Nachfrage zur Produktionsversetzung führen.

Die für die Produktionsversetzung der Seidenbandindustrie in Frage kommende Konkurrentin ist naturgemäß die Seidenstoffindustrie. Es sind die breiten Bandsorten, die Anlaß zur gegenseitigen Bekämpfung geben.

In ihren Auswirkungen unterscheiden sich der direkte Absatzschwund und die Produktionsversetzung nur graduell. Während die erstere Erscheinung zu krisenmäßigen Unterbeschäftigungszeiten führt, tritt die Wirkung der zweiten, soweit wenigstens die Bandfabrikation in Frage kommt, zurück, weil sie meistens nur wenige Artikel erfaßt.

In den vorstehenden Ausführungen ist gezeigt worden, wie mannigfaltig die Faktoren sind, die, durch das Modephänomen hervorgerufen, den Geschäftsgang in der Basler Seidenbandfabrikation unruhig gestalten und die Industrie Absatzkrisen aussetzen. Man kann aber nicht sagen, daß diese Erscheinungen ein Spezifikum der Basler Seidenbandindustrie sind, sondern sie kommen, da sie als Ausfluß des raschen Modewechsels zu betrachten sind, überhaupt der Seidenbandindustrie als Industriegattung zu. So sind St. Etienne in Frankreich, Elberfeld-Barmen in Deutschland und Patterson in den Vereinigten Staaten von Nordamerika dem Modeeinfluß gleichermaßen unterworfen wie Basel.

Aber in einem Punkt unterscheidet sich die Basler Seidenbandfabrikation von den vorgenannten Industriezentren. Sie hat nämlich keinen nationalen Absatzmarkt, sondern ist gänzlich auf den Export

angewiesen.*) Diese Tatsache scheint in den letzten Jahren ein gefährlicher Krisenfaktor geworden zu sein. Die Unterbindung des Exportes nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika infolge der hohen Schutzzölle der 90er Jahre gab dazu Anlaß, daß heute die saisonmäßigen englischen Bedarfsschwankungen von den zeitlich entgegengesetzt gerichteten amerikanischen zur Erzielung eines gleichmäßigen Beschäftigungsgrades nicht mehr paralysiert werden. Zwar muß hier bemerkt werden, daß auch bei gleichgebliebener Ausfuhr nach den U. S. A. die Verbesserung des Transportverkehrs zwischen dem europäischen Kontinent und den Vereinigten Staaten von Nordamerika ohnehin zur saisonmäßigen Produktionserscheinung für die Basler Bandindustrie geführt hätte. Wenn wir in unseren graphischen Darstellungen über die monatlichen Exportmengen (S. 61-63) die in einer Kurve zusammengezogene Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika und Kanada in den Vorkriegsjahren verfolgen, so decken sich ihre Ausschläge mit denjenigen über die Ausfuhr nach Großbritannien bereits zu verschiedenen Malen. Eine regelmäßige Übereinstimmung ist allerdings nicht zu konstatieren. Eine Vorauseilung der Basler Produktionssaison für den nordamerikanischen Bedarf ist u. a. beispielsweise für den Dezember 1908 und Juni/Juli 1909 gut zu konstatieren, wobei die Tiefpunkte für die flauen amerikanischen Zeiten den Tiefpunkten für die englischen, ebenfalls den Höhenpunkten entsprechend, um 2 Monate vorauseilen. Im allgemeinen ist aber die Tendenz erkennbar, daß sich die nordamerikanische Saisonexportquote zeitlich der englischen anzunähern versuchte.

Die Wirksamkeit der Schutzzölle der U. S. A. war für die Basler Seidenbandindustrie so verheerend geworden, daß seit 1917 der Export dorthin sozusagen gänzlich aufgehört hat. Das auf unserer amerikanischen Kurve ersichtliche, wenn auch bescheidene Quantum der letzten 10 Jahre, war fast ausnahmslos für Kanada bestimmt.

Sehr empfindlich hat die Basler Seidenbandindustrie die Einfuhr der englischen Seidenzölle auf anfangs Juli 1925 getroffen. Während die Jahresdurchschnittsmenge der Ausfuhr nach England im Zeitraum 1920 bis 1. Juli 1925 immerhin sich noch auf 3328 q belief, so sank sie für die 30 Monate nach diesem Zeitpunkt auf 2192 q. Eine vermehrte Absatztätigkeit auf anderen Märkten trat zur Kompensation der durch die englischen Zölle verursachten Minderausfuhr, wie unsere graphische Darstellung (auf S. 61-63) zeigt, nicht ein.

---

*) Der schweiz. Markt nimmt nicht einmal 5% der in der Schweiz hergestellten Seidenbanderzeugnissen auf.

In der Freihandelsaera des 19. Jahrhunderts war die Basler Seidenbandindustrie natürlich in einer überaus günstigen Lage. Heutzutage entstehen ihr durch handelspolitische Maßnahmen des Auslandes enorme Schwierigkeiten, damit sie den ihrer Produktionskraft entsprechenden Absatzmarkt zu behaupten vermag.

Als ein Krisenfaktor, der in der Basler Seidenbandindustrie für den Absatzschwund der letzten 8 Jahre noch verantwortlich gemacht werden darf, kamen, wie schon erwähnt, die zerrütteten Währungsverhältnisse unserer Konkurrenzländer in den Jahren 1918—1927 in Betracht, welche diesen Staaten erlaubten, auf dem Wege des Ausfuhrdumpings die Basler Seidenindustrie erfolgreich zu konkurrenzieren.

Glücklicherweise hat es für die Zukunft den Anschein, daß diese anormale Absatzerschwerung wegfällt. Auch ist zu hoffen, daß sich die Absatzschwierigkeiten infolge der schutzzöllnerischen Absperrungsmaßnahmen der kontinentalen Staaten langsam entspannen werden. Ein Schritt dazu, wenn auch für die praktische Verwirklichung vorderhand noch ohne Aussichten, zeigte die im Sommer 1927 abgehaltene Weltwirtschaftskonferenz in Genf.

Sollten die der Basler Seidenbandindustrie aus dem heutigen Zollprotektionismus des Auslandes resultierenden Absatzerschwerungen wieder wegfallen, so bleiben infolge ihrer Abhängigkeit von der Mode und ihrer Empfindlichkeit gegen allgemeine Wirtschaftskrisen*) genügend Faktoren, die eine Stabilität im Absatz nie aufkommen lassen.

Es mag noch auf folgende Erscheinung in der Absatzgestaltung der letzten 2 Jahre hingewiesen werden:

Die Verminderung des Exportes nach England führte in den letzten zwei Jahren dazu, daß die in einer Kurve unserer graphischen Darstellung zusammengefaßte Ausfuhr nach Australien, Ozeanien und Südamerika eine greifbare Einwirkung auf das Oscillieren der monatlichen Gesamtausfuhr gewann. Die Besonderheit ihres Einflusses resultiert daraus, daß der Seetransport nach diesen Ländern lang andauert. Ähnlich dem nordamerikanischen Export in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts, muß die Ware nach diesen Gebieten mehr in den Saisonzwischenzeiten hergestellt werden. In früheren Jahren war das prozentuale Anteilsverhältnis der Ausfuhr nach diesen Ländern am Gesamtexport ganz minim. Heute hat sich dieses Verhältnis so geändert, daß z. B. für die Saison 1926/27 der australisch-südamerikanische Bedarf auf den Geschäftsgang ziemlich regulierend ein-

*) Vide die Gesamtexportkurve des Jahres 1908, insbesondere aber die englische Exportkurve in den Jahren 1920—1924 und 1927—1928 der graph. Darstellung Seite 61—63.

gewirkt hat. Nur hat in diesen Jahren der englische Bedarf viel an seinem sonst gewohnten periodisch regelmäßigen Auftreten verloren, was dazu führte, daß sich nicht immer ein Maximum der englischen Ausfuhrmenge mit einem Minimum der australisch-südamerikanischen Ausfuhr deckte. Deutlich ist dies im April 1927 zu konstatieren, in welchem Monat die Ausfuhr nach England gewöhnlich einen Tiefstand aufzuweisen pflegt. Dieser Umstand hat wieder bewirkt, daß sich trotz der vermehrten prozentualen Anteilsquote der überseeischen Ausfuhr, gemessen am Gesamtexport in der Basler Seidenbandindustrie, dennoch eine starke saisonmäßige Unregelmäßigkeit im Beschäftigungsgrad erhalten hat.

Zum Schluß muß noch auf folgende Tatsache hingewiesen werden, die aus den Exportkurven nicht ersichtlich wird, die aber auf den Rückgang des Beschäftigungsgrades in der Seidenbandindustrie von erheblichem Einfluß gewesen ist: Die Kunstseide ist meistens von viel gröberer Beschaffenheit als die Naturseide, sodaß sich die Webegeschwindigkeit für Kunstseideartikel erhöht. Der Posamenter kommt somit mit einem Kunstseideauftrag schneller zu Ende, als wenn er einen ähnlichen Naturseideartikel zum Weben erhalten hätte. Folglich ist heute der Beschäftigungsgrad in der Basler Seidenbandindustrie im Vergleich zu den Vorkriegsjahren noch in erheblicherem Umfang gesunken, als man es aus unserer graphischen Darstellung über die Ausfuhrmengen an schweizerischen Seidenbanderzeugnissen vermuten könnte.*)

* * *

Unser Exkurs in die Vergangenheit hat uns einen Einblick in die Verhältnisse gegeben, die bestimmend auf die Ausgestaltung der Betriebsformen der Basler, bezw. der schweizerischen Seidenbandfabrikation eingewirkt haben. So haben wir gesehen, wie das in Basel eingeführte freie Seidenweberhandwerk sich unter vielerlei erschwerenden Umständen zur Hausindustrie auf der Landschaft entwickelt hatte. Weiter haben wir gesehen, wie durch die Gewerbeverordnungen im 18. Jahrhundert der Heimarbeiter zum bloßen hausindustriellen Lohnwerker herabsank. Dann ist dargestellt worden, wie infolge gewisser technischer Verbesserungen in den Fabrikationsbedingungen und infolge des damaligen relativ gleichmäßig fortfließenden Geschäftsganges die Lage der Hausindustrie zugunsten des Fabrikbetriebes eine

*) Vergl. die Ausführungen auf Seite 66.

empfindliche Schwächung erfuhr. Zuletzt ist auf die Einführung der elektrischen Energie zum Antrieb der Posamentstühle, sowie auf die ungünstige Veränderung der allgemeinen Marktsituation in den vergangenen 30—40 Jahren hingewiesen worden.

Es sind nun in der Hauptsache die Voraussetzungen erwähnt, damit eine allgemeine Abwägung über die Wirtschaftlichkeit des hausindustriellen Betriebssystems im Vergleich zu derjenigen des Fabrikbetriebes in der Basler Seidenbandfabrikation, speziell für das Gebiet des Kantons Baselland, gegeben werden kann.

II. TEIL.

Gegenüberstellung der dem Fabrik- und dem Verlagssystem anhaftenden ökonomischen Vor- und Nachteile in der Basler Seidenbandfabrikation.

Früher lag die Voraussetzung der ökonomischen Mehrwirkung des Fabrikbetriebes in der Basler Seidenbandfabrikation in der starken Überlegenheit der Produktionstechnik und im Fehlen von gesetzlichen Arbeitszeiteinschränkungen. Als weitere Faktoren, die früher im Unterschied zu den heutigen Verhältnissen für das Aufblühen der fabrikmäßigen Produktionsweise nicht ohne Bedeutung einzuschätzen sind, dürfen einerseits die relative Konstanz der Nachfrage und die freiere merkantile Stellung des Fabrikanten, anderseits aber auch die Prosperität der Industrie in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts angesehen werden.*)

In unserer Zeit haben sich aber die wirtschaftlichen Vorbedingungen zwischen Fabrikbetrieb und Hausindustrie so ziemlich ausgeglichen. Die gewaltigste Umwälzung in der Seidenbandindustrie ist neben der Einführung des elektrischen Kleinmotors unstreitig das starke Hervortreten regelmäßiger und unregelmäßiger Bedarfsschwankungen gewesen, wobei noch die nicht meßbare Konkurrenz zwischen den Einzelfirmen in Anschlag zu bringen ist.**) So muß die hausindustrielle Betriebsform infolge der Umgestaltung der Verhältnisse, sowohl was den Absatzmarkt als auch was die eigentliche Produktion

*) Im Zeitraum 1885-95 betrug beispielsweise die Jahresdurchschnittsmenge an ausgeführten Seidenbanderzeugnissen nach der schweizerischen Zollstatistik 13436 q gegenüber 6244 q im Zeitraum 1896-1905, wobei allerdings zu erwähnen ist, daß sich die Ausfuhrwerte annähernd gleichgeblieben sind, da der Jahresdurchschnittswert im gleichen Zeitraum per q Seidenband von Fr. 2618.— auf Fr. 5487.— gestiegen ist.

**) Wohl hatten sich seit dem Kriege die Basler Fabrikanten zu einem Konditionensyndikat zusammengeschlossen. Die Disziplin der einzelnen Mitglieder lockerte sich aber zusehens mit der Zunahme der Absatzschwierigkeiten, sodaß um die Zeit, als die von der konservativen Partei Englands erlassene Bill auf Erhebung von Zollgebühren auf Seidenwaren in Kraft trat, die Beibehaltung dieses Syndikates zur Unmöglichkeit wurde.

anbetrifft, wieder vermehrte ökonomische Bedeutung erlangt haben, weil die ihr innewohnenden Vorzüge gegenüber dem Fabrikbetrieb in vermehrtem Maße zum Zuge kommen.

Für die Beurteilung, inwiefern heutzutage die Vorzüge und die Nachteile des Verlagsbetriebes gegenüber dem Fabrikbetrieb zur Auswirkung gelangen, ist aber zu betonen, daß verschiedene Faktoren vorhanden sind, die nicht zahlenmäßig erfaßt werden können. Als solche Faktoren sind etwa anzuführen: 1) Die Intensität der Arbeitsleistung in den Fabriken und den Heimbetrieben. 2) Die Kontrollmöglichkeit in den Fabriken und den Heimbetrieben. 3) Die Qualität des gewobenen Produktes. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß alle diese Punkte im Fabrikbetrieb besser verwirklicht werden können. Jedoch steht dies bewiesenermaßen nicht immer fest. Wo man z. B. im Verlagsbetrieb, ähnlich wie in den Fabriken, nur erstklassiges Fabrikationsmaterial verwendet und die zweitklassigen Heimarbeiter so viel als möglich in der Auftragserteilung übergeht, ist gar nicht gesagt, daß der Fabrikarbeiter ein vorzüglicheres Qualitätsprodukt abliefert als der Heimarbeiter. Meistens müssen sich aber die Heimarbeiter mit alten Webstuhlmodellen begnügen und da sie gewöhnlich einer strengen Beaufsichtigung nicht unterworfen sind*), so kann es zuweilen vorkommen, daß die Qualität der abgelieferten Ware nicht nach Wunsch ausfällt.

Da man diese eben erwähnten Faktoren als Imponderabilien zu werten hat, sind sie im folgenden nicht Gegenstand der Ausführungen. Sehen wir von der Inferiorität der kleindimensionalen Heimarbeitsbetriebe zur Aufstellung von Jacquard- und Samtstühlen ab und beschränken uns vorderhand bloß auf die Hauptproduktionsstufe des Bandwebens, so kommen wir zum Schluß, daß in der Basler Seidenbandweberei inbezug auf die Ökonomik des Betriebssystems folgende Punkte der näheren Beleuchtung bedürfen:

1. Die ungünstigen Auswirkungen der festen Produktionskosten bei schwankendem Beschäftigungsgrad.

2. Das Lohnkostenproblem.

3. Die Konnexität des Seidenbandweberberufes mit anderen Erwerbsarten und die heutige soziale Lage der Heimarbeiterschaft.

4. Das Arbeitszeitproblem und die Frage der kurzen Lieferungsfristen.

---

*) Obwohl dies in unseren Tagen des lokalen Schnellverkehrs vermittelst des Automobiles oder des Motorrades möglich wäre.

I. Die ungünstigen Auswirkungen der festen Fabrikationskosten bei schwankendem Beschäftigungsgrad.

Im letzten Kapitel des ersten Teiles dieser Arbeit sind die in der schweizerischen Bandfabrikation auftretenden Absatzschwankungen der letzten 20 Jahre dargestellt worden. Daraus ist ersichtlich, daß die Seidenbandindustrie zu derjenigen Industriegruppe zu zählen ist, in welcher der Beschäftigungsgrad nicht die Kontinuität aufweist, wie es im Bierbrauereigewerbe z. B. der Fall ist. Man muß sich in den Industriekreisen der Bandfabrikation damit abfinden, daß man dem Auftreten der variablen Bedarfsgrößen als ein heute feststehendes Faktum machtlos gegenüber steht. Dies umso mehr, weil die Fabrikanten in ihrer tauschwirtschaftlichen Stellung auf der Angebotseite im großen und ganzen keine Mittel zur Verfügung haben, die Schwankungen der Nachfrage erfolgreich zu paralysieren.

U. a. wirkt sich die Unregelmäßigkeit im Beschäftigungsgrad in einer indirekten Erhöhung der Produktionskosten aus. Es ist nämlich zu berücksichtigen, daß man in der Aufwandsrechnung eines Fabrikationsbetriebes*) immer zwischen festen und variablen Fabrikationskosten unterscheiden muß. Die letztern passen sich ganz dem Beschäftigungsgrad des Unternehmens an; denn ist dieser gut, werden sie sich ebenfalls erhöhen, tritt aber Unterbeschäftigung ein, vermindern auch sie sich. Anders die festen Produktionskosten. Sie bleiben sich, wie der Name andeutet, immer gleich, ganz unabhängig von der jeweiligen Geschäftslage. Ist nun der Beschäftigungsgrad der maximalen Produktionsstärke beträchtlich inferior, so wird das Endprodukt in erheblicherem Maße von dieser Kostenkategorie belastet. Mit anderen Worten: Je mehr der Beschäftigungsgrad zurückgeht, desto höher schwellen die relativen Produktionskosten an. Folglich wird bei gleich hohen Verkaufspreisen des Produktes der Ertrag am einzelnen Produktionsstück sich senken, oder, sofern diese erhöhten Aufwendungen im Verkaufspreis einkalkuliert werden, die Konkurrenzfähigkeit des Unternehmens unter Umständen leiden. Diese Produk-

*) Darunter ist nur die Aufwandsrechnung eines Betriebes als technische Einheit verstanden, nicht aber die Aufwandsrechnung des Unternehmens als Wirtschaftseinheit. Es fallen somit alle Aufwendungen, die nicht in den Kreis des Fabrikationsprozesses gehören, wie z. B. Rohstoffeinkauf, Salaire für das kaufmännische Personal etc., weil nicht mehr in den Rahmen dieser Arbeit passend, weg.

tionskostenerhöhung ist bedingt einerseits durch das Brachliegen von investiertem Kapital und anderseits durch die nicht volle Ausnützung von fixbezahlten, an das Unternehmen gebundenen Arbeitskräfte.

Die ungünstigen Auswirkungen der Bedarfsschwankungen werden gemildert, je geringer die Kapitalinvestationen und die jährlichen Aufwendungen für das fixbesoldete Angestelltenpersonal sind. In dieser Beziehung bietet das Verlagssystem unstreitig große Vorteile. Nicht, daß sich in ihm das Hervortreten der indirekten Fabrikationskosten als Folge der Bedarfsschwankungen nicht fühlbar machen würde. Es ist zu beachten, daß im Verlagssystem ebensosehr ein Angestelltenstab vorhanden sein muß wie im Fabrikbetrieb. Dann hat die historische Entwicklung, wie wir gesehen haben, es mit sich gebracht, daß im großen und ganzen der Fabrikant Eigentümer am Fabrikationsmaterial geworden ist. Die günstigere Stellung des Verlagsfabrikanten zum Fabrikbesitzer äußert sich lediglich in den geringeren Auswirkungen der Bedarfsschwankungen, da in der Hauptsache die Wenigeraufwendungen für Fabrikationsmaterial und Fabrikgebäulichkeiten nicht so belastend wirken.

Bevor nun die Wirkung der Bedarfsschwankungen auf die Fabrikationsaufwandrechnung anhand eines supponierten Beispiels dargestellt werden soll, möge noch zuerst auf den Umfang der jährlichen Aufwendungen, die das Angestelltenpersonal, die Fabrikationsanlagen und -einrichtungen sowohl in Fabrikbetrieb als auch im Verlagssystem verursachen, hingewiesen werden. Der Einheitlichkeit halber seien supponierte Betriebe mit einer Produktionskraft, über die eine moderne Fabrik von 200 Webstühlen verfügt, miteinander verglichen. Dann ist noch zu bemerken, daß den nachfolgenden Beispielen ein Kunstseideartikel von der Linienbreite 12‴, der Fadenzahl 210, der Schußzahl 76 und der Titregattung 100 zugrunde gelegt ist, bei dem die Lohnkostenaufwendung im Verlag*) wie in der Fabrik annähernd übereinstimmen. Die Höhe des Kapitalzinsfußes betrage 5,5 %.

Beispiele für den Fabrikbetrieb.

Für eine mit Oberlicht ausgerüstete moderne Shedanlage ist an Anlagekapital notwendig:

I. Terrain: Je nach Lage wird der Preis pro m^2 variieren. In Basel ist er vielleicht um das Zehnfache höher als in den obern Gemeinden von Baselland. Nehmen wir das Mittel an und berechnen ca. Fr. 8 pro m^2. Der Kaufpreis für das Grundstück beläuft sich demnach auf:

*) D. h. im Verlagsbetrieb Lohnkosten plus regulären Transportkosten.

90 m × 100 m = 9000 m² à Fr. 8 .	Fr.	72 000		
Es beträgt der Jahresaufwand für dieses eingesetzte Kapital 5,5 × 720 Fr.			Fr.	3 960

II. Gebäulichkeiten:

1. Die Baukosten für das Fabrikgebäude sind zu veranschlagen auf ca.	Fr.	442 000		
2. Beim Winderei- und Zettlereigebäude handelt es sich nicht um eine Shedanlage, sondern um ein ein- bis zweistöckiges Gebäude. Die Baukosten sind zu veranschlagen auf ca.	„	81 000		
3. Gebäude für Bureauräumlichkeiten	„	25 000		
4. Direktoren- u. Portierwohnungen	„	40 000		
5. Remise- und Schopfanlagen, Garage	„	35 000		
6. Schlosserei- und Schreinereiwerkstätte	„	20 000		
Total der Gebäudeinvestitionen .	Fr.	643 000		
Der Jahresaufwand beträgt: 5,5 . 6430	Fr.	35 365		
Zuzüglich 2 % Amortisationsquote ab Gebäudeinvestitionen: 2 × 6430	„	12 860		
Total	Fr.	48 225	Fr.	48 225

III. Betriebseinrichtungen und Fahrhabe:

1. 200 Fabrikwebstühle inkl. Motor u. Beleuchtungskörper à Fr. 4000	Fr.	800 000		
2. Diverse Stuhlbestandteile . .	„	60 000		
3. 40 Windmaschinen zu 60 Häspel inkl. Motor und Beleuchtungskörper à Fr. 1500	„	60 000		
Transport	Fr.	920 000	Fr.	52 185

Uebertrag	Fr.	920 000	Fr.	52 185
4. 30 Zettelmaschinen inkl. Motor u. Beleuchtungskörper à Fr. 2500	„	75 000		
5. Div. Maschinenmaterial, sowie Aufrüstmaterial . . .	„	80 000		
6. Schreinerei- und Schlossereieinrichtungen	„	20 000		
7. Mobiliar	„	20 000		
8. Transportmittel . . .	„	12 000		
9. Varia ca.	„	10 000		
Total der Investitionen für Betriebseinrichtungen	Fr.	1 137 000		
Der Jahresaufwand beträgt: 5,5 × 11 370	„	62 535		
Zuzüglich 5 % Amortisationsquote ab den Investitionen für Betriebseinrichtungen: 5 × 11 370 . .	„	56 850		
Plus 15 % Amortisationszuschlag ab den Investitionen für Transportmittel: 15 × 120	„	1 800		
Total	Fr.	121 185	Fr.	121 185
IV. Personalaufwendungen:)*				
1. Direktoren 2	Fr.	20 000		
2. Fergstube 7	„	35 000		
3. Magazin 4	„	18 000		
4. Zettlermeister	„	5 400		
5. Windermeister	„	4 800		
6. Einziehmeister	„	4 800		
7. Webermeister	„	18 000		
8. Schlosser und Schreiner 3 .	„	10 800		
9. Saalmädchen 9	„	10 800		
10. Portier, Abwart, Chauffeur etc.	„	9 000		
Total der Personalaufwendungen	Fr.	136 600	Fr.	136 600
Total der festen Fabrikationskosten			Fr.	309 970

*) Appretur- und Aufziehpersonal ist nicht berücksichtigt.

Beispiel für den Verlagsbetrieb:

Das Winden und Zetteln wird heute auch bei Firmen, welche hausindustriell weben lassen, fast ohne Ausnahme mehrheitlich in einer Fabrik vorgenommen, sodaß wir für diese Vorarbeiten eine fabrikmäßige Betriebsorganisation annehmen müssen.

I. Terrain:

50×80 m² = 4000 m² à Fr. 8 =	Fr.	32 000	
Der Jahresaufwand beträgt: 5,5 × 320 . .			Fr. 1 760

II. Gebäulichkeiten:

1. Winderei und Zettlereigebäude	Fr.	81 000	
2. Bureaux	„	25 000	
3. Remisen- und Schopfanlage, Garage	„	35 000	
4. Direktor- und Portierwohnung .	„	30 000	
Total der Gebäudeinvestitionen	Fr.	171 000	
Der Jahresaufwand beträgt: 5,5×1710	Fr.	9 405	
Zuzüglich 2 % Amortisationsquote ab Gebäudeinvestition: 2 × 1710	„	3 420	
Total	Fr.	12 825	Fr. 12 825

III. Betriebseinrichtungen und Fahrhabe:

1. Da ein 42-gängiger Fabrikstuhl von 120 Touren in 10 Tagen 6300 m unseres oben angeführten Artikels leistet, ein 32-gängiger Landstuhl von 90 Touren in 12 Tagen aber nur 4800 m, so erfährt im Verlagsbetrieb, damit eine gleiche Jahresproduktionsmenge (252 000 Zettel) wie im Fabrikbetrieb herausgebracht werden kann, die Anzahl der Webstühle eine Vermehrung um ca. 115. Der Kapitaleinsatz ist also folgendermaßen:			
315 Land-Webstühle inkl. Motor und Beleuchtungskörper à Fr. 2000	Fr.	630 000	
2. Div. Stuhlbestandteile . .	„	60 000	
3. 40 Windmaschinen zu 60 Häspel inkl. Motor und Beleuchtungskörper à Fr. 1500	„	60 000	
Transport	Fr.	750 000	Fr. 14 585

Uebertrag	Fr. 750 000	Fr.	14 585
4. 30 Zettelmaschinen inkl. Motor und Beleuchtungskörper à Fr. 2500	„ 75 000		
5. Div. Maschinen und Aufrüstungsmaterial	„ 90 000		
6. Mobiliar	„ 15 000		
7. Transportmittel	„ 18 000		
8. Varia	„ 10 000		
Total der Investitionen für Betriebseinrichtungen	Fr. 958 000		
Der Jahresaufwand beträgt: 5,5 × 9580	Fr. 52 690		
Zuzüglich 5 % Amortisationsquote ab den Investitionen für Betriebseinrichtungen: 5 × 9580 . .	„ 47 900		
Plus 15 % Amortisationszuschlag ab den Investitionsmitteln für Transportmittel = 15 × 180 . .	„ 2 700		
Total	Fr. 103 290	Fr.	103 290
IV. Personalaufwendungen:)*			
1. Direktor	Fr. 10 000		
2. Fergstube 7	„ 35 000		
3. Magazin 4	„ 18 000		
4. Zettlermeister	„ 5 400		
5. Windermeister	„ 4 800		
6. Stuhlläufer 3	„ 14 400		
7. Saalmädchen 3	„ 3 600		
8. Abwart und Chauffeur . .	„ 4 500		
Total der Personalaufwendungen	Fr. 95 700	Fr.	95 700
Total der festen Fabrikationskosten		Fr.	213 575

Stellen wir Fabrik- und Verlagsbetrieb einander gegenüber, so ergibt sich, daß im letzteren Betriebssystem die unveränderlichen Fabrikationskosten um Fr. 96 395 (309 970) (—213 575) niedriger sind als im ersteren.

Wie sehr sich die Schwankungen im Beschäftigungsgrad beim Fabriksystem ungünstiger auswirken als beim Verlagssystem, erhellt sich aus den nachfolgenden Fabrikationsaufwandrechnungen, wobei in den

*) Appretur- und Aufziehpersonal ist nicht berücksichtigt.

beiden ersten Beispielen der volle Beschäftigungsgrad angenommen ist, in den beiden nachfolgenden dagegen bloß ein solcher, der 50 % der vollen Produktionskraft ausmacht.*)

Beispiele bei vollem Beschäftigungsgrad.

I. Fabrikbetrieb.

A. Variable Kosten:

1. Lohnaufwendungen: Da eine Rechnung **) von 42 Gängen in ca. 10 Tagen bewältigt werden kann, ergibt sich in 300 Arbeitstagen eine Jahresproduktion von 252 000 Zettel. An Arbeitslohn ist pro Zettel unseres auf Seite 76 angeführten Artikels ca. Fr. 4.16 zu veranschlagen. Die Lohnsumme beträgt demnach für die Jahresproduktion
   4,16 × 252 000 . . . Fr. 1 048 320
2. Allgemeine Unkosten:
   a) Kartons, Papier, Verpakkung, Porti etc. . . „ 180 000
   b) Reparaturen (Materialverbrauch) . . . „ 5 000
   c) Heizung, Beleuchtung, Antriebsenergie . . „ 12 000
   d) Soziale Lasten . . „ 8 300
   e) Varia . . . . . „ 5 000

Total der variablen Kosten	Fr. 1 258 620	Fr. 1 258 620
B. Feste Kosten (Siehe Seite 78)		„ 309 970
Fabrikationsaufwand		Fr. 1 568 590

II. Verlagsbetrieb.

A. Variable Kosten:

1. Lohnaufwendungen . . Fr. 1 048 400
2. Allgemeine Unkosten:
   a) Kartons, Papier, Verpakkung, Porti, Transportspesen f. Stuhlaufstellung, Laden etc. . . . „ 200 000

Transport	Fr. 1 248 000

*) Die regulären Transportkosten, wie sie das dezentralisierte Verlagssystem bedingt, seien also im Lohnsatz miteingeschlossen. Die Steuerverhältnisse sind nicht berücksichtigt.

**) Gangzahl: 150 m (Zettellänge).

Uebertrag	Fr. 1 248 000	
b) Reparaturen . .	„ 15 000	
c) Heizung, Beleuchtung etc. für Winderei usw. .	„ 4 800	
d) Soziale Lasten . .	„ 3 600	
e) Varia	„ 5 000	
Total der variablen Kosten	Fr. 1 276 800	Fr. 1 276 800
B. Feste Kosten (Siehe Seite 80)		„ 213 575
Fabrikationsaufwand		Fr. 1 490 375

Beispiele mit einem auf 50 % der vollen Produktionskraft reduzierten Beschäftigungsgrad.

I. Fabrikbetrieb.

A. Variable Kosten:		
1. Lohnaufwendungen . .	Fr. 524 160	
2. Allgemeine Unkosten:		
a) Kartons etc. . . .	„ 90 000	
b) Reparaturen . . .	„ 2 500	
c) Heizung, Beleuchtung, Antriebsenergien . .	„ 10 000	
d) Soziale Lasten . .	„ 4 600	
e) Varia	„ 4 000	
Total der variablen Kosten	Fr. 635 260	Fr. 635 260
B. Feste Kosten (Siehe Seite 78)		„ 309 970
Fabrikationsaufwand		Fr. 945 220

II. Verlagsbetrieb.

A. Variable Kosten:		
1. Lohnaufwendungen . .	Fr. 524 160	
2. Allgemeine Unkosten:		
a) Kartons, Transportspesen etc.	„ 100 000	
b) Reparaturen . . .	„ 8 000	
c) Heizung etc. . . .	„ 4 000	
d) Soziale Lasten . .	„ 2 100	
e) Varia	„ 4 000	
Total der variablen Kosten	Fr. 642 260	Fr. 642 260
B. Feste Kosten (Siehe Seite 80)		„ 213 575
Fabrikationsaufwand		Fr. 855 835

Vergleicht man die bezüglichen Beispiele mit vollem Beschäftigungsgrad mit denjenigen, bei welchen der Beschäftigungsgrad auf 50 % reduziert ist, so ergibt sich folgendes:

Im Fabrikbetrieb beträgt die mögliche maximale Produktionsmenge 42 . 30 . 200 (Gangzahl . Auftragszahl . Stuhlzahl) = 252 000 Zettel. Laut unserem bezüglichen Beispiel entfallen demnach auf Fabrikationsaufwendungen pro Zetteleinheit Fr. 6,22 (1 568 590 : 252 000). Nach unserem ergänzenden Beispiel werden die Fabrikationsaufwendungen bei einem auf 50 % reduzierten Beschäftigungsgang nicht gleich bleiben, sondern sie erhöhen sich von Fr. 6,22 auf Fr. 7,50 (945 230 : 126 000). D. h. bei auf 50 % reduziertem Beschäftigungsgrad tritt, auf die Fabrikationskosten bei vollem Geschäftsgang bezogen, eine Steigerung der Fabrikationskosten um 20,58 % ein.

Im Verlagsbetrieb betragen die Fabrikationsaufwendungen auf die Zetteleinheit bei vollem Geschäftsgang Fr. 5,91 (1 490 375 : 252 000), bei halbem Geschäftsgang Fr. 6,79 (855 835 : 126 000), d. h. bei auf 50 % reduziertem Geschäftsgang tritt auf die Fabrikationskosten bei vollem Geschäftsgang bezogen eine Steigerung der Fabrikationskosten um nur 14,88 % ein, also *um 5,70 % weniger* als im Fabrikbetrieb.

Stellt man die absoluten Zahlen einander gegenüber, so ergibt sich im Fabrikbetrieb pro Zetteleinheit eine Fabrikationsverteuerung von Fr. 1,28 (7,50—6,22), im Verlagsbetrieb aber bloß um Fr. 0,88 (6,79—5,91). In Prozenten ausgedrückt: Im Fabrikbetrieb übersteigt die Fabrikationsverteuerung bei auf 50 % reduziertem Geschäftsgang diejenige im Verlagsbetrieb *um 45,45 %.**)

Verallgemeinern wir unser Resultat, so kommen wir zum Schluß, daß im Fabrikbetrieb die relative Fabrikationskostenerhöhung, die durch den unregelmäßigen Beschäftigungsgrad entsteht, beträchtlicher ausfällt als im Verlagsbetrieb. Denn anhand dieser vergleichenden Beispiele mag deutlich gezeigt sein, daß sich in der Bandfabrikation die im Fabrikbetrieb allzu umfangreichen festen Fabrikationskosten ungünstig auswirken. Diese festen Fabrikationskosten, wie sie das im Fabrikationsmaterial und Gebäulichkeiten investierte Kapital, die Verwaltungskosten etc. bedingen, treten im Fabrikbetrieb zu sehr im

*) Die vorstehenden supponierten Angaben sollen bloß einen Anhaltspunkt geben über die Art der Produktionsverteuerung, die durch die Abnahme des Beschäftigungsgrades hervorgerufen wird. Die Anlegung eines absoluten Maßstabes wird hingegen nicht bezweckt. Auf keinen Fall dürfen aber daraus definitive Schlüsse gezogen werden über die Höhe der Fabrikationskosten im Fabrikbetrieb einerseits und im Verlagsbetrieb anderseits. So z. B. ereignen sich bei Verlagsfirmen Abzüge für Fehler an der abgelieferten Ware häufiger als bei Firmen mit Fabrikbetrieb. Oder die günstigere Fabrikationsaufwandsrechnung im Verlagsbetrieb, wie aus obigen Beispielen ersichtlich ist, kann eventuell durch bessere Qualitätsleistung im Fabrikbetrieb wieder aufgehoben werden.

Verhältnis zu den variablen Fabrikationskosten, die je nach der Intensität des Geschäftsganges anschwellen oder abnehmen, hervor.

Firmen, die mit eigenem Kapital arbeiten, werden von den Schwankungen im Beschäftigungsgrad weniger bedroht, als die mehrheitlich mit fremden Geldern arbeitenden. Bei den letzteren können sich sehr leicht tatsächliche Verluste einstellen, da man sich die Zinsaufwendungen von 5,5 % des investierten Kapitals nicht selbst gutschreiben kann. Die Situation wird aber noch verschärft durch den Umstand, daß die allgemeinen Preise für Seidenbanderzeugnisse bei Absatzstockungen erheblich nach unten tendieren. Besonders ist dies der Fall, wenn die noch vorhandene Nachfrage nur nachgemusterte Artikel betrifft oder wie im Jahre 1926, als infolge der Einführung der englischen Seidenzölle ein ruinöser Preisdruck eintrat. Der Rückgang der Preise kann bewirken, daß die Summe der Einnahmen aus dem Erlös der Fertigprodukte im Vergleich zur Abnahme des Beschäftigungsganges um die Hälfte (analog unseren Beispielen) ebenfalls nicht nur auf 50 % fällt, sondern daß die Einnahmen so sehr zurückgehen können, daß schnell einmal der Punkt erreicht sein wird, da sogar das Geschäftskapital der mit Eigenkapital fabrizierenden Firmen keinen Ertrag mehr abwirft.

Es ergibt sich, daß sich der Verlagsbetrieb zum Durchhalten in Unterbeschäftigungszeiten, besonders aber in solchen, wo die Ungunst der Mode sich stark fühlbar macht, zweifelsohne besser eignet als der Fabrikbetrieb; d. h. der Verlagsbetrieb ist nicht in dem Maße krisenempfindlich wie der Fabrikbetrieb.*) Dieser Vorteil der verlagsmäßigen Fabrikation ist von sämtlichen Firmen mit Fabrikbetrieben erkannt worden. Man ist deshalb zum gemischtbetrieblichen Fabrikationssystem übergegangen. In den Anspannungszeiten im Dezember—März und Mai—August wird in stärkerem Maße die Heimarbeiterschaft in der Arbeitsvergebung berücksichtigt, während in den Zwischenzeiten der Auftragsbestand gut in den Fabriken bewältigt werden kann. Infolge dieser Doppelspurigkeit in der Betriebsorganisation erreicht man in den Fabriken einen kontinuierlicheren Geschäftsbetrieb, d. h. die relative Fabrikationskostenverteuerung macht sich dann nicht so spürbar.

---

*) Allerdings muß bemerkt werden, daß hauptsächlich Abschreibungen an Gebäulichkeiten in der Stadt zur Bildung stiller Reserven führen können. Diese stillen Reserven kann man in Kriesenzeiten zu Betriebskapital realisieren. So hat z. B. eine Firma mit vorwiegendem Fabrikbetrieb ihre Fabrikationslokalitäten in Basel günstig abgestoßen und hält heute den Betrieb in ihren Fabrikationslokalitäten im Oberbaselbiet in reduziertem Umfang aufrecht.

II. Das Lohnkostenproblem.

In der Seidenbandfabrikation bilden die Lohnkosten den Hauptposten in der Fabrikationsaufwandsrechnung. Es ist darum inbezug auf die Ökonomik von Fabrikbetrieb und Hausindustrie von außerordentlicher Wichtigkeit festzustellen, in welchem von beiden Betriebssystemen die Lohnkosten niedriger sind, resp. in was für einem Verhältnis sie voneinander abweichen.

Allerdings muß betont werden, daß die übrigen Posten der Fabrikationsaufwandsrechnung nicht außer Acht gelassen werden dürfen, besonders wenn man die allg. ökonomische Mehrwirkung, wie sie der in einem Betrieb konzentrierten Fabrikation zukommt, in Betracht ziehen muß. In der Seidenbandindustrie liegen nun die Verhältnisse derart, daß sich bei einem einigermaßen rationell eingerichteten Verlagsbetrieb Einsparungen erzielen lassen, die sich in den Aufwandsrechnungen sehen lassen dürfen. Wohl sind einige Posten, wie sich aus den im vorigen Kapitel angeführten supponierten Beispielen ersehen läßt, vorhanden, die den Verlagsbetrieb in größerem Umfang belasten. Doch erfordert der Fabrikbetrieb wiederum erhöhte Aufwendungen, die letzten Endes die Fabrikationsaufwandrechnung entscheidend beeinflussen. Besonders ist noch darauf hinzuweisen, daß im Fabrikbetrieb die Aufwendungen für elektrische Energie und für Heizung der Lokalitäten zu Lasten der Firma gehen, während im Verlagsbetrieb der Arbeiter dafür aufkommen muß, d. h. der von ihm verdiente Arbeitslohn darf bloß als Bruttoeinkommensbestandteil angesehen werden.

In was für einem Verhältnis die Fabrikationsaufwandsrechnung, in der die Lohnkosten einander gleichgestellt sind, in einer Gegenüberstellung zweier tatsächlichen Vergleichsbeispiele sich für den Verlagsbetrieb rationeller gestaltet, ist mir nicht möglich geworden festzustellen, da die nötigen Unterlagen nicht erhältlich waren. Als Anhaltspunkt möge erwähnt werden, daß in den im vorigen Kapitel angeführten supponierten Beispielen die Fabrikationsauslagen im Fabrikbetrieb diejenigen im Verlagsbetrieb um 5,6 % resp. 10,5 % übersteigen.

Die Höhe der Lohnkosten hängt nun erstens von der Produktivität des Stuhlmaterials, der Intensität der Arbeitsleistung des ein-

zelnen Arbeiters und zweitens von der Höhe der Arbeitslöhne ab. Inbezug auf den letztern Punkt sind nun die Verhältnisse auf dem Lande außerordentlich günstig und zwar derart günstig, daß sie in der Schweiz für die Höhe der Lohnkosten ausschlaggebend werden.

Als erster jener Faktoren, welche die Heimarbeit als billiger erscheinen lassen, ist die dem Heimarbeiter eingeräumte Möglichkeit, die tägliche Arbeitszeit über 8 Stunden hinaus auszudehnen, anzuführen. Die gegenseitige Konkurrenzierung der Heimarbeiter in der Arbeitsannahme bewirkt, daß die Fabrikanten die Höhe der Lohnvergütungen nicht dem Stundenlohn, sondern dem Tageslohn anpassen, der in der Hausindustrie 12 Stunden und mehr beträgt. Der Fabrikarbeiter arbeitet nur 8 Stunden. Damit aber z. B. der Tageslohn eines Fabrikarbeiters demjenigen eines Heimarbeiters gleichkomme, müßte der Fabrikant dem Fabrikarbeiter eine Lohnvergütung zukommen lassen, die um die Hälfte höher ist als diejenige, welche an den Heimarbeiter entrichtet werden muß.*)

Weiterhin ist auf das überwiegende Vorhandensein des gemischtbetrieblichen Erwerbssystems in der Heimarbeit hinzuweisen. Der angegliederte landwirtschaftliche Betrieb bewirkt, daß der Posamenter zum großen Teil nur solche Lebensmittel konsumiert, die er selbst in seinem Betrieb erzeugt oder die wenigstens im lokalen Umkreis seines Wohnortes produziert werden, wie z. B. Milch, Gemüse, Kartoffeln, eventuell auch Fleisch. Im Unterschied zum städtischen Arbeiter fällt für ihn meistens das Aufgeld der Verschleißspanne beim Ankauf der Lebensmittel weg. Zudem wohnt der Heimarbeiter relativ billig**), da für ihn die städtische Grundrente nicht in Betracht kommt. Besonders in den Heimarbeitsgegenden des Oberbaselbietes, wo sich heute eine zunehmende Entvölkerung bemerkbar macht, ist eine starke Nachfrage nach Wohnungen und demnach eine Wohnungsverteuerung nicht vorhanden.***) Der Posamenter muß zur Erwerbung einer Wohnstätte keinen übersetzten Preis bezahlen. Das Auskommen kommt dem ländlichen

---

*) Natürlich unter der Voraussetzung gleicher Produktivität der Fabrikationsmittel und gleicher Intensität in der Arbeitsleistung.

**) Ca. 300—350 Fr. Wohnkosten pro Familie eines Kleinposamenterbetriebes. Dabei ist noch zu berücksichtigen, daß dann und wann keine oder nur wenige Hypothekarschulden auf den Liegenschaften lasten.

***) Es kommt sogar in unseren Tagen häufig vor, daß bei Zwangsversteigerungen sich überhaupt keine Käufer melden, oder die Gebäulichkeiten müssen zu einem Preis losgeschlagen werden, der weit unter dem tatsächlichen Gebrauchswert liegt.

Heimarbeiter dadurch weniger hoch zu stehen als einem Arbeiter in der Stadt, wo beispielsweise die Mietspreise für eine Dreizimmerwohnung zwischen 500—1500 Fr. variieren.

Dazu kommt aber noch eine ausgeprägte Genügsamkeit in der Lebenshaltung der Heimposamenter. Ihre langandauernde tägliche Arbeitszeit und die Isoliertheit ihrer Lebensverhältnisse, verbunden mit einer angeborenen Bescheidenheit und Anspruchslosigkeit im Lebensunterhalt, bringt sie weniger in die Lage nach höheren Lebensgenüssen zu verlangen.*) Das Unterhaltungsbedürfnis kommt auch wenig zur Geltung; schon der Umstand, daß pro Tag eine zwölfstündige Arbeitszeit das Normalarbeitszeitmaß bildet, läßt unter der Woche solchen Wünschen wenig Raum. Demzufolge deckt sich das Existenzminimum der Heimarbeiter mit demjenigen der Fabrikarbeiter nicht. Der Fabrikant findet bei den Heimarbeitern weniger Widerstand gegen Lohnreduktionen. Tatsächlich arbeitet man heute in der Heimindustrie der Seidenbandweberei zu Lohnsätzen, die erstaunlich niedrig sind. (Vergl. das Beispiel auf Seite 96.)

Ein weiterer nicht zu unterschätzender Vorteil, der für die Billigkeit der ländlichen Heimarbeit von Bedeutung ist, liegt in der freien Verfügung des Heimarbeiters über seine Arbeitszeit. Der prinzipielle Unterschied zum Fabrikarbeiter besteht darin, daß der Heimarbeiter seine ganze Arbeitskraft nicht auf Zeit in den Dienst des Arbeitgebers stellt, sondern daß er sich bloß zur Herstellung eines Produktes verpflichtet.**) Auf diese Art bleibt dem Heimarbeiter das Bewußtsein über sich selbst verfügen zu können. Man schätzt diese Freiheit, fühlt sich Meister seines Berufes und greift noch, wenn die Zeit es einem erlaubt, zu weiteren Arbeitsverrichtungen. Ist man gerade in einer anderen Beschäftigung unabkömmlich, und trifft ein Auftrag ein, der einer schnellen Erledigung harrt, so läßt sich mit relativer Leichtigkeit ein Stellvertreter finden, da die Arbeitsvollführung in der Bandindustrie nicht den Stempel der persönlichen Arbeitsleistung an sich tragen muß.

Infolge der freien Verfügung des Heimarbeiters über seine Arbeitszeit wirkt sich die Konkurrenz der Heimarbeiterschaft unter sich

---

*) Gewöhnlich gibt es nur an Sonntagen, seltener noch an Wochentagen Fleisch auf den Tisch. Sonst bildet die Hauptnahrung Milchkaffee, Brot und Kartoffelspeisen.

**) Heute meistens unter Einhaltung einer Lieferungsfrist.

zum Vorteil des Fabrikanten noch viel erheblicher aus als unter der Fabrikarbeiterschaft. Das Gefühl, einer Masse von Arbeitern, die einem einzelnen Arbeitgeber gegenüber steht, anzugehören, ist in den Heimarbeiterkreisen nicht stark ausgebildet. Deshalb fällt eine straffe Lohnpolitik von seiten der Arbeiter in der Hausindustrie der Seidenbandweberei sozusagen weg. Der Heimarbeiter ist noch ganz Individualist, er stellt mehr auf die Tätigkeit und Fähigkeit seiner eigenen Person ab und trachtet danach, sich durch vermehrte Arbeitsleistung ökonomisch besser zu stellen. Allerdings ist zu bemerken, daß schon vor mehr als 20 Jahren in der basellandschaftlichen Heimarbeiterschaft der Gedanke der Organisierung der Arbeiterschaft im Posamenterverband zum Zwecke der Wahrung der wirtschaftlichen Interessen der Posamenter Eingang gefunden hat. Das Resultat dieser Bestrebungen bildete das kantonale Gesetz über die Arbeitszeit in den Heimbetrieben der Seidenbandindustrie vom 25. Oktober 1922 und die Aufstellung eines allgemeinen, für Fabrikanten und Heimarbeiter verbindlichen Lohntarifes für Naturseide. Es gelang damit einige schädliche Auswüchse in sozialer Hinsicht einzudämmen; von erheblicher Schädigung des ökonomischen Wertes der Hausindustrie waren diese Maßnahmen aber nicht. Sonstige dauernde Einflüsse erreichte der Posamenterverband nicht.

Ein weiterer Anhaltspunkt, der für die größere Billigkeit der Heimarbeit spricht, besteht in der Möglichkeit der Ausnützung kleiner Zeitstreifen durch die Heimarbeiter. Diese Ausnützbarkeit kleiner Zeitstreifen setzt die Teilbarkeit der Arbeitskraft des einzelnen Arbeiters für mehrere voneinander verschiedenen Arbeitsgelegenheiten voraus. In der Fabrik kommt diese Teilbarkeit der Arbeitskraft infolge der straffen Betriebsorganisation und infolge des Gebundenseins des Arbeiters an seine Arbeitsstätte weniger oder gar nicht in Betracht. Dort hat die Tätigkeit des Arbeiters stets das Gepräge der ausschließlichen Beschäftigung. Das Arbeitsverhältnis zwischen Arbeitgeber und -nehmer basiert in der Fabrik, wie vorher schon erwähnt worden ist, auf dem Dienstvertrag, der dem Arbeiter die Zeit genau vorschreibt, während welcher er dem Arbeitsherrn seine Dienste, d. h. Arbeitsleistungen zur Verfügung stellen muß. In der Hausindustrie ist das Arbeitsverhältnis ein viel freieres. Gewöhnlich liegt ihm ein Werkvertrag zugrunde. In der Basler Seidenbandindustrie ist dies wenigstens durch die Rechtsprechung des Bundesgerichtes (Entscheid vom 20. März 1920) festgestellt worden. Die Posamenterei in der Heimarbeit stellt nämlich überall dort, wo es sich nicht um ausschließliche

Heimarbeit handelt, nur einen Teil einer umfassenden Gesamterwerbswirtschaft dar. Diese Gesamtwirtschaft findet ihre Konkretisierung im Familienbetrieb. Dem Fabrikanten ist es im Grunde gleichgültig, wer darin der von ihm ausgegebenen gewerblichen Arbeit obliegt; er verlangt bloß eine der Erfordernissen eines Qualitätsproduktes entsprechende Qualifikation in der Arbeitsausführung und eine prompte Bedienung. Daneben darf der Heimarbeiter treiben was er will.

Besonders ist die Ausnützung kleiner Zeitstreifen, sei es nun in der Posamenterei, Haushaltungstätigkeit, landwirtschaftlichen Beschäftigung etc. als verbilligendes Moment der ländlichen Heimarbeitskraft zu werten, wenn verschiedene Familienglieder in einem Familienbetrieb ihre Arbeitsteilung so einrichten können, daß eine fortlaufende Inbetriebhaltung des Webstuhles erreicht wird.

Dann kommt noch eine vermehrte Billigkeit der Heimarbeit dadurch zustande, daß sich der Arbeiternachwuchs in der Hausindustrie automatisch ergibt. Die Kinder haben von ihrer Jugend auf einen Webstuhl vor Augen und werden nach und nach mit dem Posamenten vertraut. Der Fabrikant ist sich der Mühe enthoben neue Arbeitskräfte anzulernen, um sie eventuell nachher an die Konkurrenz zu verlieren.

Als wesentlicher und letzter Faktor, der, für die Billigkeit der Heimarbeit in Betracht kommend, nicht vergessen werden darf, ist die Konnexität der Hausindustrie mit anderen Erwerbsgelegenheiten innerhalb der Familiengemeinschaft. (Vergl. die Ausführungen im folgenden Kapitel.) Denn in der arbeitslosen Zeit findet eine Großzahl der Heimarbeiter den Lohnausfall zum Teil auf einem anderen Erwerbsgebiet ersetzt, sodaß im Lohnsatz des Heimarbeiters die arbeitslosen Zeiten vom Fabrikanten weniger berücksichtigt werden müssen.

Diese angeführten Gründe, die alle für die größere Billigkeit der Arbeitsleistung durch die Heimarbeiterschaft sprechen, steht, wie eingangs dieses Kapitels erwähnt ist, der große Nachteil gegenüber, daß der Fabrikbetrieb neben der größeren Intensität in der Arbeitsleistung infolge seiner stärkeren Kapitalintensität über die produktiveren Mittel verfügt.*)

---

* Eine allgemeine Relation über das Verhältnis der Kapitalintensität des Fabrikbetriebes und des hausindustriellen Betriebssystems in der Basler Seidenbandweberei kann hier nicht gegeben werden, da die technische Ausgestaltung der Fabrikationsbetriebe der

Zwar muß gleich an dieser Stelle bemerkt werden: Ein prinzipieller Unterschied in der Verwendung von Webstühlen in Hausindustrie und Fabrikbetrieb besteht heutzutage nicht. Doch weist das Fabrikstuhlmaterial technische Vorzüge auf, die für die Ökonomik des Fabrikbetriebssystems nicht außer Acht gelassen werden dürfen.

Die Benachteiligung der Hausindustrie wirkt sich nun insofern aus, als die Entwicklung es mit sich gebracht hat, daß in der Hauptsache nur die Fabrikstühle mit den modernen technischen Neuheiten versehen wurden. Man begnügte sich, die Landstühle zum Teil in Doppelläufer umzubauen, neue Stühle wurden selten dem Betrieb übergeben. Bei den Fabrikstühlen ließ sich die Anhaltungsnotwendigkeit vermindern, ein Faktor, der, verbunden mit der größeren Intensität der Arbeitsleistung der Fabrikarbeit, dazu führte, daß die Gangzahl der Fabrikstühle eine Vermehrung von 25—75 % erfuhr, wobei immer noch eine Webegeschwindigkeit erreicht werden konnte, welche derjenigen auf den Landstühlen um ein Beträchtliches überlegen war. Diese technischen Vorteile der modernen Fabrikstühle, die dazu beitrugen, eine höhere Produktivität der menschlichen Arbeitsleistung zu erzielen (Einschaltung einer vermehrten Gangzahl

---

verschiedenen Firmen stets voneinander abweicht. Wenn man aber das auf Seite 76 ff. angeführte supponierte Beispiel als Grundlage nimmt, so ergibt sich für die Hauptproduktionsstufe der Weberei folgendes:

I. Im Fabrikbetrieb:			
1. Terrain 7000 m² à Fr. 8.—	Fr.	56 000	
2. Fabrikgebäude	„	442 000	
3. Bureaux	„	25 000	
4. Direktoren- und Portierwohnungen	„	40 000	
5. Remisen- und Schopfanlage, Garage	„	35 000	
6. Schlosserei- und Schreinereiwerkstatt	„	20 000	
7. Betriebseinrichtungen inkl. Fahrhabe	„	1 002 000	
Total der Kapitalinvestitionen	Fr.	1 620 000	Fr. 1 620 000
II. Im Verlagsbetrieb:			
1. Terrain 2000 m² à Fr. 8.—	Fr.	16 000	
2. Bureaux	„	25 000	
3. Direktor- und Portierwohnung	„	30 000	
4. Remise etc.	„	35 000	
5. Betriebseinrichtungen inkl. Fahrhabe	„	823 000	
Total der Kapitalinvestitionen	Fr.	929 000	Fr. 929 000
In unserem Beispiel übersteigt das Anlagekapital des Fabrikbetriebes dasjenige des Verlagsbetriebes um			Fr. 691 000
In Prozenten ausgedrückt um		74,6 %.	

Winderei und Zettlerei miteinbezogen, verändert sich das Verhältnis natürlich zugunsten des Verlagsbetriebes. Im Fabrikbetrieb beträgt dann das gesamte Anlagekapital Fr. 1 852 000, im Verlagsbetrieb Fr. 1 161 000, sodaß das Anlagekapital im Fabrik-, dasjenige im Verlagsbetrieb um 59,5 % übersteigt.

bei dennoch erhöhter Webegeschwindigkeit), sind etwa die folgenden:

1. In den Fabriken werden die hohen Schnürstühle verwendet.

2. Die Fabrikstühle verfügen über eine automatische Abwicklung der Zettel, sofern die Zettel nicht schon aufgebäumt sind.

3. Das Getriebe, Regulator etc. ist exakter als bei den meisten Landstühlen, wobei die Leistungsfähigkeit in qualitativer und quantitativer Hinsicht ebenfalls erhöht wird.

4. Die ganz neuen Fabrikstühle sind mit Vorrichtungen versehen, wo der Stuhl bei Fadenbruch im Zettel automatisch abgestellt wird; dadurch wird das zeitraubende Fadensuchen vermieden, ebenso das Verderben des gewobenen Bandes durch Fadenbrüche.

5. Ganz besonders ist der Fabrikstuhl (auch bei älteren Modellen) mit besseren Einrichtungen für den Eintrag des Schusses versehen. Es werden Schiffli verwendet, die den Gebrauch von großen und vollen Spühli gestatten. Das ist besonders bei Artikeln mit wenig Schütz und grobem Einschlag von entscheidender Bedeutung für die Webegeschwindigkeit resp. für die Einschaltung einer vermehrten Gangzahl. Hier trägt das arbeitsteilige Spülimachen im Fabrikbetrieb zur größeren Produktivität des Fabrikstuhles wesentlich bei. Dagegen muß darauf hingewiesen werden, daß der Heimarbeiter, wie a. a. O. erwähnt, seit der Einführung der elektrischen Antriebskraft das Spülimachen bei sämtlichen Artikel dem Weben nebenhergehend selbst besorgen kann. Diese Tatsache schmälert das Fabriksystem wieder um einen Vorteil, da der Fabrikarbeiterlohn pro Zettel einen Zuschlag von 10—25 %, je nach Artikel, erfährt.

Es ist darauf hinzuweisen, daß eine völlige Ausnützung der technischen Verbesserungen, wie sie in den vergangenen 20—30 Jahren hervorgebracht wurden, in der Hausindustrie niemals voll erzielt werden kann. Die Arbeitslokalitäten der Hausarbeiter sind zu klein, um neu konstruierte, 5—6 m lange und 3—4 m hohe Schnürwebstühle aufzunehmen. Meistens dient die Wohnstube dem Heimarbeiter als Arbeitslokal, wo für gewöhnlich nur Stühle in den Dimensionen von 2 ½ : 3 ½ m Aufstellung finden. Nur an ganz wenigen Orten finden sich Ateliers vor, die sich für die Aufstellung größerer Webstühle, wie sie in den modernen Shedbauten zu finden sind, eignen.

Anderseits sind aber einer Konstruierung von Webstühlen, die mehr als 5—6 m lang sind, wiederum natürliche Schranken gesetzt, sodaß die Produktivität der Fabrikstühle nicht derart ist, daß für die Betriebsökonomik die Billigkeit der ländlichen Arbeitskraft nicht mehr zum Zuge kommen kann. Die Zahl der Gänge kann nicht beliebig vermehrt werden, weil die ganze mechanische Webevorrichtung ineinander verkoppelt ist. Wäre es möglich, nur den in Frage kommenden Gang anzuhalten, wie es z. B. bei den Windmaschinen im Haspelbetrieb der Fall ist, so würden die andern Gänge vom Unterbruch nicht berührt. Da aber die Inbewegungsetzung sämtlicher Schiffchen einheitlich geschieht, werden beim Anhalten eines Ganges sämtliche anderen Gänge ebenfalls still gelegt. Ist ein Stuhl mit vielen Gängen dem Betrieb übergeben worden, so ist das möglichst seltene Anhalten eines einzelnen Ganges eine Voraussetzung einer rationellen Ausbeutung. Der unbestimmte Faktor, der die Häufigkeit der Unterbrechung bestimmt, bleibt neben dem Stand der Technik und der Zuverlässigkeit des Arbeiters in erster Linie immer die Qualität des zu verarbeitenden Materials. Hier treten so viele Verschiedenheiten auf, daß es meistens keinen Zweck hat, die Webstühle mit einem hohen Kapitalaufwand in einer Größe zu konstruieren, die dem Optimum der Gangzahl bei bester Seidenqualität und vollendetster Routine des Arbeiters entspricht. Auch läßt sich der Grad der Anhaltungsnotwendigkeit pro Gang im voraus vielfach wegen des Umstandes nicht feststellen, weil beim Winden und Zetteln immer Unregelmäßigkeiten vorkommen, welche die Leistungsfähigkeit eines langen Webstuhles herabsetzen Auch muß in Betracht gezogen werden, daß Miniaturaufträge zur Verarbeitung gelangen, die nicht einmal einen einzigen Fabrik-Webstuhl belegen.

Ein deutliches Bild, wie die gegenseitigen ökonomischen Lichtseiten der beiden Betriebssysteme, die in der billigeren Arbeitskraft des Heimarbeiters einerseits und in der größeren Produktivität des Fabrikstuhles resp. der Fabrikarbeit anderseits liegen, für den Fabrikanten sich auswirken, läßt sich gewinnen, wenn wir die heutigen Lohnkosten pro Zettel gewobenen Bandes (150 m Länge) in Hausindustrie und Fabrik einander gegenüber stellen. Es kann sich dabei aber nur darum handeln, anhand einiger Beispiele das Verhältnis der Höhe der Lohnkosten in Hausindustrie und Fabrik zu zeigen, weil es für mich aus folgenden Gründen unmöglich war eine erschöpfende Darstellung zu geben: Erstens ist das Stuhlmaterial von Fall zu Fall verschieden. Zweitens ändern die Artikeltypen fortwährend. Drittens

ist mit Ausnahme für Naturseideartikel in der Hausindustrie, kein einheitliches Lohntarifsystem vorhanden. Viertens war es außerordentlich schwierig über diesen Gegenstand statistisches Material von den Einzelfirmen zu bekommen.

Nach Erhebungen, die ich für folgende im gegenwärtigen Moment gängigen Artikel vornehmen konnte, belaufen sich die vom Fabrikanten zu machenden Lohnaufwendungen pro Zettel gewobenen Bandes:

(Tabelle siehe folgende Seite)

Lohnkosten per

im Fabrikbetrieb

(inkl. Spülilohn und Vergütung für die Webevorarbeiten.)

Ord. Nr.	Artikel	Linienzahl	Fadenzahl	Schußzahl (p. Zoll)	Bei einer Gangzahl von	Weberlohn pro Zettel
1.	Satin, Kunstseide	3'''	53	72	84	Fr. 1,16 od. 100 %
2.	„ „	3'''	53	81	76	„ 1,40 „ „
3.	„ „	4'''	75	80	66	„ 1,45 „ „
4.	„ „	4'''	62	72	62	„ 1,80 „ „
5.	„ „	6'''	104	72	62	„ 2,10 „ „
6.	„ „	12'''	201	76	42	„ 2,47 „ „
7.	„ „	40'''	512	50	28	„ 3,96 „ „
8.	Satin double face Naturseide	2'''	98	115	84	„ 2,53 „ „
9.	„	3'''	146	115	84	„ 2,53 „ „
10.	„	18'''	878	115	16	„ 8,84 „ „
11.	„	25'''	1206	115	16	„12,74 „ „
12.	Faille, K'seide	7'''	80	48	54	„ 1,75 „ „
13.	„ „	11'''	118	48	54	„ 2,28 „ „
14.	„ „	19'''	200	48	42	„ 2,60 „ „
15.	„ „	51'''	500	50	24	„ 7,40 „ „
16.	Taffet „	11'''	180	56	42	„ 2,50 „ „
17.	„ „	5'''	92	56	46	„ 1,65 „ „
18.	Granité „	14'''	232	84	54	„ 4,34 „ „
19.	Taffetas ombré „	32'''	380	84	22	„ 8,80 „ „
20.	Moireband „	96'''	1596	46	10	„22,93 „ „

(Diese Fabriklohnsätze sollen sich, wie mir versichert wurde, auf ein Stuhlmaterial beziehen, das mit den neuesten technischen Einrichtungen versehen ist. Für ältere Stuhlmodelle müßte demnach der Lohnsatz noch einen Zuschlag erfahren.)

Seit der Abschaffung des Pferdebotenwagens werden die Posamenter auf dem Lande von Autobussen bedient. Es sind Bestrebungen im Gange, daß sämtliche Speditionskosten wieder von dem Fabrikanten übernommen werden müssen, wie es zur Zeit des Botenwagens der Fall war, denn die Spediteure und Stationshalter werden heute von dem Fabrikanten bloß mit ½ %–1 % des Arbeitsverdienstes der Posamenterschaft entschädigt, während der Rest von den Arbeitern getragen werden muß.

Zetteleinheit

im Verlagsbetrieb

(inkl. die gew. Transportspesen, die ca. auf 2—4 Fr. pro Stuhlauftrag zu veranschlagen sind. Weiter sind noch die Kosten für den Energieverbrauch etc. inbegriffen, da diese bekanntlich von der Arbeiterschaft getragen werden.)

Ord. Nr.	Bei einer Gangzahl von	Weberlohn per Zettel	Unter Berücksichtigung der Vergütungen für die Webevorarbeiten
1.	46—50	Fr. 0.96 od. 82,7 % (Schlaglade) „ 1.07 „ 92,0 „ (Sägerlade)	Fr. 1.03 od. 88,8 % (Schlaglade) „ 1.14 „ 98,3 „ (Sägerlade)
2.	46—50	„ 1.00 „ 71,4 „ (Schlaglade) „ 1.12 „ 80,0 „ (Sägerlade)	„ 1.07 „ 76,4 „ (Schlaglade) „ 1.19 „ 85,0 „ (Sägerlade)
3.	46—50	„ 1.11 „ 76,5 „ (Schlaglade) „ 1.27 „ 87,6 „ (Sägerlade)	„ 1.21 „ 83,5 „ (Schlaglade) „ 1.37 „ 94,5 „ (Sägerlade)
4.	46—50	„ 1.04 „ 57,7 „ (Schlaglade) „ 1.18 „ 65,5 „ (Sägerlade)	„ 1.12 „ 62,2 „ (Schlaglade) „ 1.26 „ 70 „ (Sägerlade)
5.	46—50	„ 1.55 „ 73,8 „ (Schlaglade) „ 1.69 „ 80,5 „ (Sägerlade)	„ 1.64 „ 76 „ (Schlaglade) „ 1.79 „ 85 „ (Sägerlade)
6.	32	„ 2.83 „ 114 „	„ 2.94 „ 119 „
7.	20	„ 5.90 „ 148 „	„ 6.08 „ 154 „
8.	46—50	„ 1.57 „ 62,1 „ (Schlaglade) „ 1.80 „ 71,1 „ (Sägerlade)	„ 1.65 „ 65 „ „ 1.89 „ 74 „
9.	46—50	„ 1.71 „ 67,6 „ (Schlaglade) „ 1.96 „ 77,5 „ (Sägerlade)	„ 1.79 „ 70 „ „ 2.05 „ 81 „
10.	16	„ 7.38 „ 83,5 „	„ 7.60 „ 86 „
11.	16	„ 9.20 „ 72,2 „	„ 9.43 „ 74 „
12.	36	„ 1.65 „ 94,3 „	„ 1.75 „ 100 „
13.	36	„ 2.09 „ 91,7 „	„ 2.19 „ 96 „
14.	32	„ 2.44 „ 93,1 „	„ 2.54 „ 98 „
15.	16	„ 6.21 „ 81,7 „	„ 6.45 „ 87 „
16.	36	„ 2.20 „ 88 „	„ 2.29 „ 91 „
17.	46	„ 1.42 „ 86 „	„ 1.51 „ 91 „
18.	36	„ 3.55 „ 82 „	„ 3.66 „ 84 „
19.	16	„ 6.26 „ 71 „	„ 6.45 „ 73 „
20.	6	„ 21.67 „ 94 „	„ 22.30 „ 97 „

Die meisten Firmen bezahlen seit einigen Jahren für das Andrehen und Einziehen der Fäden Spezialvergütungen. (Webevorarbeiten.) Dadurch erfahren die Heimarbeitslohnkosten eine Erhöhung. Diese ist aber nicht derart (wie oben aus letzter Rubrik ersichtlich), daß sie sich ungünstig auswirkt.

(Die speziellen Transportkosten haben keine Berücksichtigung erfahren, da sie nicht regelmäßig auftreten. Sie entstehen: 1. Bei Stuhlaufstellungen. 2. Wenn aus technischen Gründen das Webgeschirr und Laden ausgewechselt oder Extrasendungen vorgenommen werden müssen. Dabei erhält der Arbeiter für Bemühungen ebenfalls eine Vergütung, die zwischen 2-5 Fr. liegt, je nach dem es sich um Geschirr, Laden oder Doppelladen handelt. Diese Mehrkosten des Verlagsbetriebes, die sich aus der Dezentralisation der Fabrikationsbetriebe ergeben, sind u. a. z. B. in unserer supponierten Fabrikationsaufwandsrechnung unter dem Posten „Kartons, Transportspesen für Laden etc." enthalten.)

Aus diesen Lohnkostenbeispielen verschiedener Artikel ist deutlich ersichtlich, daß der Fabrikbetrieb, trotz der durch die Dezentralisation der Heimbetriebe eingerechneten regulären Transportkosten, im gegenwärtigen Augenblick teurere Lohnkosten als die Hausindustrie aufweist. (Nr. 6 und 7 machen eine Ausnahme). Die Vorzüge der billigeren Arbeitsleistung der Heimarbeiter, wie sie am Eingang dieses Kapitels dargelegt wurden, kann in der Schweiz durch die größere Produktivität der Fabrikstühle im allgemeinen nicht wettgemacht werden, da eben die Fabrikarbeiter in der achtstündigen Arbeitszeit einen Taglohn beanspruchen, der ca. doppelt so hoch ist wie ein Durchschnittsheimarbeitertaglohn. Ein Fabrikarbeiter beansprucht einen Tagesverdienst, der zwischen 8—12 Fr. schwankt*), während ein Landarbeiter heute im zwölfstündigen Arbeitstag wie gesagt ungefähr mit der Hälfte vorlieb nehmen muß. So beträgt z. B. die tägliche Webegeschwindigkeit bei Nr. 2 unserer obigen Aufstellung über Lohnkosten in der Seidenbandweberei auf einem Fabrikstuhl in 8 Stunden 20 m, auf dem Lande 15 m in ca. 12 Stunden. Rechnet man für das Auf- und Abmachen in der Fabrik 3 Tage, auf dem Land infolge der kleineren Stühle bloß 2 Tage**), so ergibt sich folgendes: Der Fabrikarbeiter bewältigt seinen Auftrag von einer Zettellänge demnach in 10—11 Tagen und kommt zu einem nahezu Netto-Tageslohn von $67 \times 1{,}40 : 11 = Fr.\ 9{,}67$, während der Heimarbeiter in 12 Tagen bloß einen Bruttolohn von $50 \times 1{,}07 : 12 =$ Fr. 53,50 $=$ *Fr. 4,46* Tageslohn erzielt.

Für die Ökonomik der Betriebsformen in der Basler Seidenbandfabrikation ist wesentlich festzustellen, daß die höhere Kapitalintensität des Fabrikbetriebes unter den heutigen Absatzverhältnissen nicht dazu geführt hat, die Billigkeit der Arbeitsleistung der mit unproduktiverem Stuhlmaterial arbeitenden Heimarbeiter zu konkurrenzieren, d. h. die Verminderung der Lohnkosten, die man sich mit der vermehrten Verwendung von Anlagekapital im Fabrikbetrieb zum Ziele setzte, führte nicht dazu, daß heutzutage die Lohnkosten im Fabrikbetrieb geringer als diejenigen im Verlagsbetrieb sind. Die ausgedehntere Arbeitszeit in den Heimbetrieben, deren tägliche Normaldauer gesetzlich auf 12 Stunden festgesetzt ist und die Wohlfeilheit der ländlichen Arbeitskraft sind in der Basler Seidenbandindustrie doch Faktoren,

---

*) Der effektive Jahresverdienst wird sich aber meistens nicht auf 300×8 resp. 12 Fr. — 2400—3600 Fr. belaufen, sondern wird niedriger sein, da heutzutage auch in der Bandfabrik der Arbeiter unter Arbeitslosigkeit zu leiden hat.

**) Natürlich unter Beiziehung einer gewandten Einzieherin. Weiter ist angenommen, der Posamenter erhält die Zettel bereits auf Behänkrollen zugestellt.

welche durch die in der Verwendung von vermehrtem Anlagekapital liegenden ökonomischen Mehrwirkung nicht ausgeschaltet werden können.

Das ganze Lohnkostenproblem hängt in der Seidenbandindustrie von den örtlichen Arbeitsverhältnissen ab. Die Fabrikarbeiter in der Schweiz sind heutzutage an einen Lebensstandard gewöhnt, der verglichen mit demjenigen vor 50—70 Jahren als ziemlich anspruchsvoll bezeichnet werden darf. Sie verlangen deshalb wesentlich günstigere Verdienstgelegenheiten, als den Heimarbeitern tatsächlich geboten wird.

Hingegen sind heutzutage in Baden und dem Elsaß die Fabrikarbeiterlöhne bedeutend niedriger als in der Schweiz. So beträgt z. B. der Stundenlohn eines Fabrikarbeiters im Elsaß Fr. 2,50 franz. Währung = ca. Fr. 0,50 schweiz. Valuta. Demzufolge arbeitet der elsässische Arbeiter ca. um den gleichen Tageslohn wie der Heimarbeiter in Baselland. Das hat zur Folge, daß im Elsaß und in Baden die große Produktivität der Fabrikstühle zum Zuge kommt. In den Fabriken, die sich in den ausländischen, an Basel angrenzenden Distrikten befinden, sind die Lohnkosten ca. um die 30—50 % niedriger als in den schweizerischen Bandfabriken. Verschiedene Firmen sehen sich deshalb in unsern Tagen der Absatzkalamität veranlaßt, ihre Fabriken auf Schweizerboden stillzulegen und den reduzierten Betrieb aufs Ausland zu beschränken. Zugleich ziehen die betreffenden Firmen die Landstühle ebenfalls ein, da ihnen die Lohnkosten in ihren ausländischen Fabriken noch billiger zu stehen kommen als in den Heimbetrieben der schweiz. Heimarbeiterschaft.

III. Die Konnexität des Seidenbandweberberufes mit anderen Erwerbsarten, besonders mit landwirtschaftlicher Beschäftigung und die heutige soziale Lage der Heimarbeiterschaft.

Für die Ökonomik des hausindustriellen Betriebssystems ist von Wesentlichkeit, daß der Großteil der Arbeiterschaft während der beschäftigungslosen Zeit den Ausfall an Verdienst in der Bandweberei durch Beschäftigung in einem andern Erwerbsgebiet ersetzen kann. Diese Zweiteiligkeit in der Erwerbstätigkeit des Heimarbeiters erklärt sich im Unterschied zur Erwerbstätigkeit des Fabrikarbeiters, der im wesentlichen auf eine einzige Erwerbsausübung beschränkt ist, aus folgendem: Ein fundamentaler Unterschied zwischen Heimarbeit und Fabrikindustrie besteht darin, daß sich erstere im Rahmen der Hauswirtschaft vollzieht, während sich die letztere davon vollständig losgelöst hat. Der Heimarbeiter hat in der Regel nicht in einem fremden Betrieb seinem Erwerb nachzugehen, wo er sich, wie etwa der Fabrikarbeiter, in seiner Arbeitszeit dem Willen Anderer unterziehen muß.*) Sofern er die nötige Zeit zur Verfügung hat, kann er seiner Erwerbsquelle aus dem Posamenterberuf noch einen anderen Verdienst angliedern.

Als zweite Erwerbstätigkeit, die dem Bandweben nebenhergehend noch ausgeübt wird, kommt in der Hauptsache, neben zahlreichen Fällen anderer Berufsarten, landwirtschaftliche Beschäftigung in Betracht. Daß z. B. einer Verbindung von Landwirtschaft und Gewerbe keine großen Hindernisse entgegen stehen, zeigt ganz allgemein die Entwicklung unserer Wirtschaft. Zur Zeit der geschlossenen Hauswirtschaft war die gewerbliche Tätigkeit mit der landwirtschaftlichen in einem Wirtschaftsverband verschmolzen. Seitdem die Trennung dieser beiden Produktionstätigkeiten durchgeführt war, machte sich bis heute in der bäuerlichen Bevölkerung die Tendenz bemerkbar, als Winterbeschäftigung allerhand gewerbliche Produkte für den Eigenbedarf herzustellen.

Eine Verbindung von Posamenterei und Landwirtschaft ermöglicht der Umstand, daß die meisten Heimbetriebe nicht Einzel-, sondern Familienbetriebe sind. Dies bedeutet für die Industrie einen nicht

*) Eine Ausnahme macht natürlich der Verlagsarbeiter, der außerhalb seiner Wohnung in einem fremden Betrieb tätig ist. In der Basler Seidenbandindustrie ist aber dieser Typ des Verlagsarbeiters sozusagen verschwunden, sodaß unter der Bezeichnung „Verlagsarbeiter" immer ein Heimarbeiter zu verstehen ist.

zu unterschätzenden Vorteil, da in diesen Familienbetrieben meistens die berufliche Arbeitsteilung anzutreffen ist. Die weiblichen Mitglieder liegen mehr dem Bandweben ob, die männlichen in der Hauptsache der Landwirtschaft. Wichtig ist dabei aber, daß diese berufliche Arbeitsteilung nicht rigoros gehandhabt wird. Das Weben ist, infolge langjährigem Zusammenlebens in den Räumlichkeiten, in denen der Webstuhl steht, fast jedermann bekannt, und wenn es darauf ankommt, so stellen sich die Familienglieder, für die das Posamenten nur eine Nebenarbeit bedeutet, gerne an den Posamentstuhl, um einen Unterbruch des Webeaktes zu vermeiden. Wenn beispielsweise im Winter die Mittagszeit heranrückt, so sind die Männer in der Regel von landwirtschaftlichen Arbeiten weniger in Beschlag genommen und können während dieser Zeit die weiblichen Familienglieder am Posamentstuhl entlasten. Umgekehrt verschließen sich die hausindustriell tätigen Familienglieder nicht der Notwendigkeit, das ihrige beizutragen den Arbeitskräftemangel in den landwirtschaftlichen Hauptanspannungszeiten zu mildern. Denn in den Tagen der intensiven landwirtschaftlichen Kräfteanspannung muß eventuell die ganze Familie auf dem Felde mitarbeiten. Die in ihrem Hauptberuf der Seidenbandweberei obliegenden Familienglieder erhalten dann die leichteren Arbeiten zugewiesen, wobei ihnen, je nach Verhältnissen, noch Gelegenheit bleibt, in den Zwischenstunden noch am Webstuhl tätig zu sein.

Damit sich im einzelnen Fall Gewerbe und Landwirtschaft einigermaßen ergänzen, ist in der Regel die Voraussetzung der Vereinigung der beiden Erwerbsarten in einer Familie nötig. Der Beschäftigungsmöglichkeit der Nur-Heimarbeiter (besonders von weiblichen Personen) in fremdbetrieblicher Landwirtschaft kommt nämlich nicht überragende Bedeutung zu. Der Nur-Heimarbeiter begibt sich nicht gerne in einen fremden Betrieb und wenn er für landwirtschaftliche Arbeiten in Frage kommen soll, so zieht man ihn nur in Zeiten intensiver Kräftebeanspruchung für leichtere Arbeiten bei. (Z. B. kommt das Mähen von Getreide nicht in Betracht.) Hat er aber in seinem eigentlichen Beruf Arbeit, so ist er meistens nicht zu bewegen, in einem landwirtschaftlichen Betrieb auszuhelfen. Es ist eine allgemeine Tatsache, daß Nur-Posamenter als Taglöhner von den Berufsbauern weniger geschätzt werden.

Ganz anders in den Familien mit gemischtbetrieblichen Erwerbsquellen. Dort bedeutet der landwirtschaftliche Betrieb eine Kapitalinvestition, an der die ganze Familie interessiert ist und die ausgenützt werden muß. Im Gegensatz dazu erschöpft sich die gewerb-

liche Tätigkeit in einer bloßen Arbeitsleistung. In dieser Heimarbeiterkategorie wird man darum in Zeiten intensiver Arbeitsbeanspruchung in der Landwirtschaft, im Unterschied zu den Nur-Posamentern, die Erwerbsquelle aus gewerblicher Beschäftigung eher vernachlässigen, um sich die Erträgnisse des Bodens zu sichern.

Die gegenseitige Unterstützung der Posamenter einerseits und den hauptberuflich in der Landwirtschaft tätigen Personen anderseits, sei es innerhalb der Familiengemeinschaft oder zwischen fremden Betrieben, hängt aber wiederum ganz davon ab, ob sich die saisonmäßige Arbeitskräftebeanspruchung in den beiden Erwerbsgebieten deckt.

Zwar muß der Umstand noch als günstig bezeichnet werden, daß in der Nordwestschweiz die Ungunst des feuchten Klimas und der meist schwere, lettige Boden einem rationellen Getreidebau weniger förderlich sind. So kommt in dieser Gegend als landläufige Bebauungsart der Grasbau in Betracht. Hierbei ist der Bedarf an menschlichen Arbeitsaufwendungen im Vergleich zum Ackerbau weniger groß, namentlich bringt die Winterszeit eine langandauernde, arbeitsleere Periode mit sich, während welcher die brachliegenden Arbeitskräfte in der Hausindustrie Verwendung finden können, wo bekanntlich vom November bis März Hochsaison ist. Besonders steht die verhältnismäßig kurze arbeitsleere Periode im Winter einer Verbindung von Hausindustrie und Ackerbau hinderlich im Wege; denn es fehlt dann auf eine längere Zeitspanne hinaus den beiden Erwerbsgebieten die Voraussetzung der periodischen Arbeitsergänzung durch die Familienglieder, um das gegenseitige Aushelfen in den Anspannungszeiten zu ermöglichen.*)

Nun tritt aber insofern für die Wechselbeziehungen von Heimposamenterei und Landwirtschaft eine Schwierigkeit auf, weil die Frühsommersaison der Monate Mai bis Juli zum Teil in die Zeit des Heuet fällt. Zu diesem Zeitpunkt kumuliert sich nämlich nicht nur die Arbeiternachfrage in der Heimarbeit, sondern ebenfalls auch in der Landwirtschaft. Im August beispielsweise, der Zeit der Getreideernte und des Emdens, finden die Heimarbeiter schon eher Zeit, ihre Arbeitskraft auf dem Felde zur Verfügung zu stellen, weil dann normalerweise in der Bandweberei tote Saison herrscht.

In welchem Grade die Posamenterfamilienmitglieder als Hilfskräfte im Heuet herangezogen werden, wird bestimmt von der Beständigkeit des Wetters. Verspricht das Wetter schön zu bleiben, kann die Heuernte weniger intensiv vollzogen werden, d. h. die

*) Vergl. Anrooy, van J.: „Die Hausindustrie in der schweiz. Seidenstoffweberei," Zürich 1904, S. 88 91.

in ihrem Hauptberuf mit Landwirtschaft sich beschäftigenden Personen genügen in dieser Zeit für die Arbeit auf dem Felde eher, da man beispielsweise das Einbringen des ganzen Heuertrages anstatt auf eine Woche auf zwei oder noch mehr ausdehnt. In Zeiten der Trockenheit wird darum die gleichzeitige Arbeitskräftebeanspruchung in Landwirtschaft und Heimarbeit weniger fühlbar. Ist aber das Wetter unbeständig, so müssen eintretende schöne Tage mit vollster Kräfteanspannung ausgenützt werden, damit das Heufutter an Qualität nicht leidet. Dann kommt es vor, daß das Posamenten für kurze Zeit vernachlässigt wird; ist es doch für viele Leute wichtiger, eine gute Heuernte einzubringen, als die fertige Ware rechtzeitig abzuliefern.

Im allgemeinen ist der Heimarbeiter, der sich noch mit Landwirtschaft beschäftigt, sofern er einer einigermaßen regelmäßigen Kontrolle unterworfen ist, in seiner beruflichen Arbeitsausführung sehr pünktlich, ausgenommen eben im Frühsommer. Es wird für den Fabrikanten ratsam sein, in diesen Tagen die Lieferungsfristen nicht allzukurz zu bemessen. In einem Vortrag hat z. B. W. Sarasin-Iselin über „Hausindustrie und Elektrizität in der Basler Bandweberei", gehalten in der Statistischen Gesellschaft Basel am 11. April 1904, auf diese Verhältnisse angespielt, indem er sagte: „Sodann sind (in der Heimarbeit) die Lieferungstermine unzuverlässig, oft ohne Verschulden des Arbeiters; Krankheit und Todesfälle können in der Familie desselben eintreten, oder zwingende Feldarbeit (Heuernte) erfordert sämtliche vorhandenen Arbeitskräfte zur Mithilfe, und der Stuhl bleibt stehen und die Ware kommt erst nach dem Verfalltermin."

Eine Milderung der gleichzeitigen Arbeitskräftebeanspruchung in Landwirtschaft und Heimarbeit kann zwar erzielt werden, wenn die Geschäftsleitung persönlich oder durch Vermittlung des Visiteurs bemüht ist, jede beschäftigte Heimarbeiterfamilie in ihrer Struktur kennen zu lernen. Es darf nämlich schon an dieser Stelle darauf hingewiesen werden, daß nicht alle Heimarbeiterbetriebe gemischte Betriebe darstellen, die auf Verdienst aus landwirtschaftlicher Tätigkeit und Heimarbeit angewiesen sind, sondern daß in einer Großzahl der Betriebe die Heimarbeit als einzige Erwerbsquelle anzusehen ist. Die Geschäftsleitung muß nun genau darauf achten, sehr pressante Rechnungen in der Frühsommerzeit wenn möglich nur an Personen der reinen Heimarbeitsbetriebe zu vergeben, bei denen sichere Gewähr vorhanden ist, daß sie im Sommer keinen landwirtschaftlichen Arbeiten obliegen und auf diese Weise ihre gewerbliche Arbeit nicht vernachlässigen.

Auf alle Fälle muß man sich hüten, dringende Rechnungen an solche Heimarbeiterfamilien zu vergeben, die dem Bandweben nebenhergehend einen ansehnlichen Landwirtschaftsbetrieb bewirtschaften, bei denen der Heimarbeit, dem Gewerbefleiß entsprechend, der Charakter einer Ergänzungserwerbsquelle zukommt. Besonders eignen sich Novitäten nicht für diese Arbeiterkategorien. Man gibt ihnen eher nachgemusterte Aufträge, für die längere Lieferungsfristen ausbedungen werden können. Als ein solches typisches Beispiel ist Nr. 48 unserer Aufstellung über die Zusammensetzung von Oberbaselbieter Heimarbeitsbetrieben zu Seite 110/111 anzusehen.

Diese Ausführungen mögen zeigen, wie wichtig es für den Fabrikanten ist, seine Heimarbeiterschaft zu schichten, damit die Lieferungsfristen im Frühsommer einigermaßen eingehalten werden. Wenn man in der Geschäftsleitung diese Notwendigkeit berücksichtigt, macht sich in den Tagen der Heuernte die gleichzeitige Arbeitskräftebeanspruchung sowohl im Heim- als auch im Landwirtschaftsbetrieb weniger fühlbar.

Man kann also feststellen: Wesentliche Hindernisse gegen die Verbindung von Heimarbeit und Landwirtschaft, die aus gleichzeitiger Arbeitskräftebeanspruchung in den beiden Beschäftigungsarten entstehen, bestehen in der Basler Seidenbandweberei eigentlich nicht. So kommt der zweiten Erwerbsbeschäftigung der meisten Heimarbeiterfamilien die Aufgabe zu, der Industrie eine Arbeiterschaft in beschäftigungslosen Zeiten zu erhalten, die zu einem Lohnsatz arbeitet, in dem diese beschäftigungslosen Zeiten zur Erzielung eines dem standesüblichen Lebensunterhalt angepaßten Jahreseinkommens nicht eskomptiert sind. Die Leistungsfähigkeit einer Firma verlangt nämlich einen Konjunkturausschlägen angepaßten Arbeiterstamm; dagegen ist für die Betriebsökonomik wiederum ausschlaggebend, daß die Lohnkosten mit dem Quantum an Arbeitsleistungen übereinstimmen. Die Industrie kann deshalb die Erhaltung der überflüssigen Arbeiterschaft in der toten Saison nicht übernehmen; ganz besonders aber nicht in der hausindustriellen Betriebsorganisation der Seidenbandweberei, da die Fabriken über viel produktiveres Fabrikationsmaterial verfügen.

Vor Jahrzehnten spielte in der Seidenbandweberei eine Ergänzungserwerbsquelle als Faktor eines wirtschaftlichen Fabrikationsbetriebes eine weniger wichtige Rolle. Jetzt haben sich die Modeverhältnisse derart gestaltet, daß man ein anhaltend gutes Geschäftsjahr sozusagen als anormal bezeichnen darf. Aber nicht nur bei Saisonunterbeschäftigung, sondern auch in Zeiten solcher Rückschläge, die

von außergewöhnlichen Einflüssen hervorgerufen werden, ist es für den Seidenbandweber auf dem Lande von wohltuender Wirkung, wenn er noch an landwirtschaftlicher Beschäftigung einen Existenzrückhalt finden kann.

Im Gegensatz zur Heimarbeiterschaft, welche die arbeitslosen Perioden in der Bandweberei selbst tragen muß, genießt die baselstädtische Fabrikarbeiterschaft seit dem Jahre 1927 die wohltätige Institution der staatlichen Arbeitslosenfürsorge. Leider hat bis heute bloß Baselstadt die obligatorische Versicherung gegen Arbeitslosigkeit eingeführt.*)

Eine allgemeine obligatorische Versicherung gegen Arbeitslosigkeit ist für die Basler Bandindustrie deshalb äußerst günstig, weil andere Industrien, die in normalen Zeiten meistens einen kontinuierlichen Beschäftigungsgrad aufweisen, den Hauptteil der Versicherungsprämien tragen müssen, die in Wirklichkeit aber der Arbeiterschaft der Bandweberei über die arbeitslosen Tage hinweghelfen. Man muß nämlich berücksichtigen, daß die Beschäftigungslosigkeit speziell im Lohnsatz der Fabrikarbeiter eskomptiert oder durch Versicherung gedeckt werden muß, damit der einzelne Arbeiter ein dem lokalen Standesauskommen entsprechendes Jahreseinkommen erzielen kann. Denn ist dies nicht der Fall, so gelingt es anderen Industrien, der Bandindustrie die Arbeiterschaft sukzessive zu entziehen, da die Fabrikarbeiter an keine Scholle gebunden sind wie der Großteil der Heimarbeiter, die ihren Beruf meistens bloß infolge wirtschaftlicher Not wechseln.

Allerdings ist die lokale Isoliertheit der Hausindustrie trotz Konnexität von Heimarbeit und Landwirtschaft erste Voraussetzung, damit sich bei den niedrigen Tagesverdiensten der Heimarbeiter keine Abwanderung zu anderen Erwerbsgebieten einstellt. Die Entwicklung hat nämlich gezeigt, daß überall dort, wo in den Bandwebergebieten sich Fabrikindustrien angesiedelt haben, die Heimarbeit verdrängt worden ist. Diese Entwicklung wurde noch durch den Umstand begünstigt, daß der Bedarf nach schweizerischen Seidenbanderzeugnissen seit den 1880er Jahren stetig zurückgegangen ist.**) Die Heimarbeiter in den Industriegegenden wandten sich sukzessive anderen Erwerbsgebieten zu, die von ihnen leicht zu erreichen waren. Diese

---

*) Es wäre sehr zu begrüßen, wenn man bei einem künftig zu erlassenden eidg. resp. kantonalen Arbeitslosenversicherungsgesetz die Heimarbeiterschaft der Bandindustrie miteinbeziehen würde.

**) Vergl. die Tabelle auf Seite 40 und die graphische Darstellung über die schweiz. Ausfuhr an Seidenbanderzeugnissen seit 1906 auf Seite 61 ff.

Möglichkeit blieb den Oberbaselbieterposamentern und den Bandwebern in den benachbarten Gebieten der Kantone Solothurn und Aargau mehr oder weniger verschlossen. Man war dort auf die seit dem 17. Jahrhundert eingeführte Seidenbandweberei angewiesen.

Nach einer Statistik aus dem Jahre 1856 standen im Bezirk Arlesheim, also im heute am dichtesten bevölkerten Bezirk des Kantons Baselland, 163 Webstühle in Heimbetrieben. Jetzt ist dort kein einziger mehr anzutreffen. Das Gleiche gilt für das Gebiet zwischen Basel und Liestal. Liestal hatte zum Beispiel im Jahre 1856 noch 23 Webstühle in der Heimindustrie zu stehen gehabt, seit Jahrzehnten ist dort aber jegliches Stuhlgeklapper verstummt. Nicht in dem Ausmaße, doch außerordentlich umfangreich ist auch die Heimindustrie in der Seidenbandweberei in den größeren, an den Bahnlinien gelegenen Gemeinden des Ober- und Hinterbaselbietes verdrängt worden. Beläuft sich doch in Sissach die Abnahme der Anzahl der Webstühle auf 141 = 86 % des Bestandes von 1856, in Gelterkinden auf 217 = 82 %, in Waldenburg auf 59 = 100 %, d. h. in den besagten Gemeinden sind die Webstühle seit 1856 um 440 = 86 % zurückgegangen, während der Rückgang an Webstühlen in den anderen Gemeinden des Oberbaselbietes als Folge der Absatzkrise sich bloß auf 1800 = 44 % belief. Diese Zahlen veranschaulichen deutlich, wie in den dichter bevölkerten Industriegebieten die für die Heimarbeiter größere Wirtschaftlichkeit einer anderen Arbeitsbetätigung die Hausindustrie verdrängen ließ. Es muß zwar beigefügt werden, daß in den Heimbetrieben dieser größeren Gemeinden eine Verbindung mit Landwirtschaft weniger in Frage kam. Deshalb mußten die Konjunkturbewegungen in der Seidenbandindustrie für diese Leute besonders empfindlich ausfallen, und es ist nur zu erklärlich, daß sie sich anderen, leicht zugänglichen und lohnenderen Verdienstgelegenheiten zuwandten.

Die Standorte der heutigen Heimposamenterbetriebe liegen in den agrarischen, dem Kettenjura vorgelagerten und von anderen Industrien noch wenig oder gar nicht erschlossenen Gegenden. In der eigentlichen Gebirgszone des Kettenjuras ist die Heimarbeit weniger anzutreffen, da dort der Grundbesitz der Größe nach nicht mehr dem kleinbäuerlichen Betrieb der Heimarbeiter entspricht, sondern einen Umfang aufzuweisen pflegt, der eine gewerbliche Arbeit neben der landwirtschaftlichen Tätigkeit nicht mehr zuläßt. Überdem lohnt es sich nicht, dorthin nur im Winter, also zu einer Zeit, da auch in jenen Posamentergegenden, die sich auf dem dem Kettenjura vorgelagerten Tafeljura befinden, genügend Arbeitskräfte vorhanden sind, Arbeit

abzugeben, zumal sich die Bauernbevölkerung in diesen Gebirgsgegenden für eine exakte Arbeit weniger eignet.

Nach Erhebungen des kantonalen Arbeitsamtes in Liestal im Jahre 1919 klassifizieren sich die Heimarbeitsbetriebe im Kanton Baselland wie folgt:

1. Heimarbeit als einziger Erwerb 950 Betriebe = 37.25 %.

2. Gemischte Betriebe, die auf Verdienst aus der Heimarbeit und Landwirtschaft angewiesen sind, 1431 = 56.5 %.

3. Genügend Verdienst aus landwirtschaftlicher Tätigkeit auch ohne Heimarbeit 157 = 6.25 %.

Daraus ist ersichtlich, daß in der Hausindustrie der Seidenbandweberei eine Verbindung von Landwirtschaft und Heimarbeit in einem Betrieb nicht durchwegs anzutreffen ist. Die allgemeine Beobachtung, daß der Hausindustrie die Tendenz innewohnt, bei Konnexität von Landwirtschaft und hausindustrieller Arbeit sich zur alleinigen industriellen Tätigkeit zu entwickeln*), dürfte für die Zeiten des Industrieaufschwunges im letzten Jahrhundert zutreffend gewesen sein. In unseren Tagen macht sich eher eine rückläufige Bewegung bemerkbar und dies umso mehr, da von der heutigen Krise in der Seidenbandweberei in erster Linie diejenigen Heimarbeiter betroffen werden, die ihren Verdienst ausschließlich auf die gewerbliche Berufstätigkeit gegründet haben. Es ist darum anzunehmen, daß die Nur-Heimarbeitsbetriebe im Vergleich zu den gemischtbetrieblichen seit 1919 viel erheblicher zurückgegangen sind. Von den 2538 im Jahre 1919 in Baselland gezählten Betrieben sind bis heute der allgemeinen Krise ca. 1000 zum Opfer gefallen, von denen mindestens $^1/_2$—$^2/_3$ auf die Nur-Posamenterbetriebe entfallen mögen.

Theoretisch sollten nun diese Nur-Posamenter die Elite der Heimarbeiterschaft ausmachen; denn erstens sind sie an keine andere Tätigkeit gebunden und stehen dem Fabrikanten jederzeit zur Verfügung. Zweitens müssen sie ein Interesse daran haben, nur erstklassige Ware abzuliefern, damit sie im Vergleich zu den anderen Heimarbeiterkategorien in der Auftragsvergebung berücksichtigt werden, da sie auf den Erwerb aus dem Posamenten ausschließlich angewiesen sind und daher von Arbeitslosigkeit besonders schwer betroffen werden könnten.

---

*) Vergl.: Weyerman M. R.: Das Verlagssystem der Lauschaer Glaswarenindustrie und seine Reformierung, 1902.

Studiert man die Verhältnisse, so kommt man aber überraschender Weise zum Schluß, daß in Wirklichkeit diese theoretische Annahme den Tatsachen nicht immer entspricht. In dieser Heimarbeiterkategorie sind nämlich viele unzuverlässige Elemente zu finden, die in Zeiten der Unterbeschäftigung in der Arbeitsvergebung weniger berücksichtigt werden. Warum heute vielfach gerade diese Elemente es sind, die nicht zu den zuverlässigeren Posamentern gehören, erklärt sich aus folgendem Umstand: Der Nutzen eines angegliederten Landwirtschaftsbetriebes ist in den Posamenterkreisen allgemein erkannt worden. Der tüchtige Heimarbeiter setzte darum sein ganzes Bestreben und seinen Ehrgeiz daran, Grundbesitz und ein geeignetes Ökonomiegebäude zu erwerben, um seiner Erwerbswirtschaft noch eine weitere Erwerbsquelle zu sichern, obschon er, der an das weniger mühsame Posamenten in seiner Stube gewohnt war, die ihm daraus resultierende schwerere physische Arbeitslast auf sich nehmen mußte.

Diese Entwicklung wurde erleichtert, als mit der Einführung des elektrischen Antriebsverfahrens in der Hausindustrie das weibliche Geschlecht zur Arbeitsleistung am Posamentstuhl plötzlich gut zur Geltung kam, wogegen die männlichen Familienglieder in vermehrtem Maße für anderweitige Beschäftigungen frei wurden.*) So ist z. B. auf unserer Zusammenstellung über den Zusammensetzungscharakter von Oberbaselbieter Posamenterfamilien Seite 108 111 ersichtlich, daß von den 35 dargestellten gemischtwirtschaftlichen Betrieben nur noch in 7 Fällen = 20,0 % ein Arbeiter männlichen Geschlechts hauptberuflich am Webstuhl tätig ist, während in den 14 Fällen der Nur-Heimarbeitsbetriebe es noch deren 5 = 35,7 % sind.

Die trägeren Arbeiter scheuen meistens die härtere Arbeit auf dem Felde und ziehen es vor, das bequemlichere Posamenten beizubehalten. Die Folgen dieses Verhaltens stellen sich in unseren Tagen auch prompt ein, da in erster Linie diese Elemente es sind, die von der allgemein herrschenden Krisis betroffen werden. Vielerorts suchen allerdings die männlichen Familienglieder**) den Arbeitsausfall in der Posamenterei durch sonstige Beschäftigung zu ersetzen. Meistens sind aber die älteren Leute bloß zum Taglöhnen tauglich, was ihnen als Gelegenheitsbeschäftigung nur teilweise den Arbeitsausfall in der Bandweberei ersetzen kann. Wo die Verkehrsmittel es erlauben, suchen sich die jungen Leute selbstverständlich auswärts Arbeit oder wandern auch direkt ab, wobei die Familiengemeinschaft aufgegeben

*) Vergl. die Ausführungen auf Seite 53/54.

**) Wie die Zusammenstellung anf Seite 108 unter der Rubrik „Anderweitige Beschäftigung“ zeigt.

wird und der Posamenterbetrieb mit der Zeit der Auflösung entgegen geht.

Natürlich darf man nicht behaupten, daß alle Nur-Heimarbeiter Posamenter zweiten Ranges sind. Unter ihnen gibt es dann und wann Leute, die direkt als Meister des Faches angesprochen werden dürfen und die in ihrer Arbeitsqualifikation und Ausdauer sogar den fleißigsten Fabrikarbeiter in den Schatten stellen. Meistens besitzen diese Nur-Heimarbeiter einen eigenen oder von der Gemeinde zur Verfügung gestellten Acker, der ihnen einen Teil der zum Lebensunterhalt notwendigen Bodenfrüchte liefert. Dann wird etwa in der toten Arbeitszeit, wenn mehrere Familienglieder frei sind oder wenn die Arbeit nicht so sehr pressiert, durch Beerensammeln, Aehrenauflesen in der Erntezeit etc. nützliche Betätigung gesucht. So ist z. B. dem Verfasser eine Familie bekannt gewesen, die sich auf den abgeernteten Getreidefeldern durch Aehrenauflesen Mehlvorräte sammelte, die ihr für ein halbes Jahr den Kauf von Brot ersparte. In einer großen Zahl von Fällen wohnen auch diese Leute in eigenen Behausungen und es findet sich die Möglichkeit die Kleintierzucht zu pflegen. Dann und wann werden auch Bienen gehalten. Doch sind diese Beschäftigungen zu sehr Gelegenheitstätigkeiten, als daß ihnen die Funktion der Ergänzungsarbeiten für die Unterbeschäftigungszeiten zukommen kann.

Der Typ eines heutigen Posamenterbetriebes ist die Verbindung von Landwirtschaft und Posamenterei, wobei als notwendige Einnahmequelle sowohl Landwirtschaft als auch die Webertätigkeit anzusehen ist. Wie unsere Tabelle zeigt, variiert einschließlich des zu bewirtschaftenden Korporationenlandes der Grundbesitz in einer Größe, der für gewöhnlich das Halten von 1—5 Stück Großvieh ermöglicht. Diese Leute sind ausnahmslos, wie meistens alle ländlichen Heimarbeiter der Seidenbandweberei, äußerst spar- und genügsam und hängen sehr an ihrer Scholle. Die Mädchen werden vielfach wieder zum Posamenten angelernt, während allerdings die Burschen wegen örtlicher Arbeitslosigkeit jetzt anderswo Beschäftigung suchen, sofern der landwirtschaftliche Betrieb es ihnen nicht ermöglicht daheim mitzuarbeiten. Der Vorteil dieser Betriebe besteht nun darin, daß sie sich neben ihrer größeren Widerstandskraft gegen arbeitslose Perioden für die Einhaltung der Lieferungsfristen, mit Ausnahme der Zeiten während der Heuernte, auszeichnen. Wo nicht eine überzählige weibliche Person die Haushaltung besorgt (Vergl. z. B. Nr. 33 unserer beigefügten Stichproben über die Zusammensetzung von Oberbaselbieter Posamenterfamilien), löst meistens, wenn es notwendig wird, ein männliches Familienglied das weibliche am Posamentstuhl ab, wobei eine

Stichproben betr. die Zusammensetzung von Oberbasel- in den Gemeinden Reigoldswil, Bubendorf,

Gemeinde	Ordn.-Nummer	Zahl d. Familienglieder	Anzahl der in der Posamenterei hauptberuß. Tätigen		Anzahl der in d. Landwirtschaft hauptberuß. Tätigen		Hauptberuflich anderweitig tätige Personen	Anzahl der nicht erwerbstätigen Kinder	Größe des Grundbesitzes		Katasterschatzung von		Steuereinschatzung von Vieh- und Fahrhabe	Stückzahl des Grossviehes
			m.	w.	m.	w.			Total a	Dav. Wald a	Gebäude	Grundstück		
Re	1	3	1	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
Re	2	2	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
Re	3	3	1	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
Re	4	5	1	1	—	—	—	3	—	—	3150	—	—	—
Re	5	4	—	1	—	—	1	2	—	—	5630	—	—	—
Rü	6	10	—	4	—	—	4	4	—	—	3900	—	—	—
O	7	4	—	1	—	—	1	2	—	—	12000	—	—	—
B	8	5	—	1	—	—	1	3	—	—	5845	—	—	—
B	9	3	—	1	—	—	2	—	—	—	4450	—	—	—
Re	10	4	1	1	—	—	—	2	—	—	6650	—	—	—
B	11	4	—	1	—	—	1	2	—	—	19750	—	—	—
Re	12	3	—	1	—	—	1	1	32	—	6270	1800	—	—
Re	13	2	Beide Ehegatten weben abwechslungsweise				—	—	29	—	5700	1050	—	—
Rü	14	3	—	1	—	—	1	1	56	—	8100	2400	—	—
Re	15	2	1	1	—	—	—	—	151	—	6280	6350	900	1
Re	16	7	—	2	1	—	4	—	110	—	6720	4120	800	1
Re	17	7	—	1	1	—	—	5	67	—	5900	3100	600	1
Rü	18	6	—	1	1	—	2	2	39	—	6900	1700	800	1
Rü	19	6	1	1	—	—	2	2	20	—	6500	650	800	1
O	20	4	—	1	1	—	1	1	70	—	11400	4300	1000	1 1/2
B	21	6	—	1	1	—	—	4	56	—	5040	2200	950	1 1/2
O	22	2	1	1	—	—	—	—	142	—	6630	5970	1200	1 1/2
A	23	8	—	1	1	—	1	3	278	—	5000	4400	1850	2
A	24	3	—	2	1	—	—	—	325	18	8000	5400	1900	2
Re	25	8	—	3	1	—	2	1	245	—	12060	8080	1800	2
O	26	6	1	1	1	—	—	3	140	—	5200	6200	1800	2
O	27	4	—	1	1	—	—	2	160	—	8970	7050	2250	2 1/2
A	28	5	—	1	—	—	1	3	176	27	9030	4100	2000	2 1/2

bieter Posamenterfamilien u. deren Vermögensverhältnisse
Rünenberg, Anwil, Ormalingen, Februar 1928.

Kapitalien	Summe des Bruttovermögens	Verschuldung v. Grundbesitz u. Gebäude	Andere Schulden	Reinvermögen	Bemerkungen
—	—	—	—	—	
—	—	—	—	—	Ehegatte ist Taglöhner
—	—	—	—	—	Von der Gemeinde wird Pflanzland zur Verfügung gestellt
—	3150	3500	—	minus	
—	5630	4230	—	1400	Ehegatte ist in der Hauptsache Taglöhner
—	3900	5000	—	minus	Mutter besorgt die Haushaltung, Vater ist Taglöhner u. Milchauswäger, Haus baufällig
—	12000	10000	—	2000	
—	5845	8220	—	minus	
—	4450	3240	—	1210	Vater ist Taglöhner
—	6650	7000	—	minus	
—	19750	23460	—	minus	Haus zum Teil ausgemietet
—	8070	9400	—	minus	Der Ehegatte ist Dorfschreiner und verkauft Heu und Emdgras
1500	8250	1000	—	7250	Nur etwa 10 a werden als Pflanzgarten eigenhändig bewirtschaftet
—	10500	11800	—	minus	Land wird verpachtet
—	13530	11300	—	2230	Verkauft noch Heu- und Emdgras
—	11640	13200	—	minus	Vater ist noch Taglöhner
—	9600	6800	—	2800	Vater ist noch Taglöhner
—	9400	7000	—	2400	Kauft noch Heu- und Emdgras
—	7950	8600	—	minus	Hat noch Land gepachtet
—	16700	10000	—	6700	Hat noch Kleinvieh
—	7240	9900	—	minus	Es wird noch Heu- und Emdgras zugekauft Vater ist noch Taglöhner
3000	16800	—	—	16800	Ein Stuhl steht meistens leer, sodaß der Bruder in seinem Hauptberuf zum Landwirt wird
—	11250	9000	—	2250	Vater ist Dorfweibel und Schulabwart; im Familienverband lebt d. arbeitsunf. G'mutter
—	15300	6000	—	9300	
—	21940	18500	—	3440	Vater Sigrist im Nebenamt, 1 Tochter stellenlos
—	13200	5000	—	8200	
—	18270	5000	1500	11770	
—	15130	15000	—	130	Vater im Hauptberuf Staatswegmacher, betreibt Landwirtschaft nur nebenbei

Stichproben betr. die Zusammensetzung von Oberbasel- in den Gemeinden Reigoldswil, Bubendorf,

Gemeinde	Ordn.-Nummer	Zahl d. Familienglieder	Anzahl der in der Posamenterei hauptberufl. Tätigen		Anzahl der in d. Landwirtschaft hauptberufl. Tätigen		Hauptberuflich anderweitig tätige Personen	Anzahl der nicht erwerbsfähigen Kinder	Größe des Grundbesitzes		Katasterschatzung von		Steuereinschatzung von Vieh- und Fahrhabe	Stückzahl des Grossviehes
			m.	w.	m.	w.			Total a	Dav. Wald a	Gebäude	Grundstück		
B	29	3	1	1	1	—	–	—	100	—	7120	5120	2200	2½
Rü	30	3	—	1	1	—	1	—	207	—	10700	9150	2000	2½
A	31	5	—	1	1	—	—	3	342	27	4900	5000	2000	2½
Re	32	3	—	1	1	—	—	—	423	41	14900	20250	2400	3
A	33	6	—	1	1	—	1	1	400	54	5890	6700	2400	3
Re	34	6	1	2	1	—	2	—	413	16	15750	12530	2400	3½
A	35	6	—	1	1	—	1	1	390	6	4060	6800	2850	3½
B	36	6	—	3	2	—	1	—	117	—	10505	10075	3000	3½
B	37	6	—	1	1	—	—	4	255	—	11160	10305	3000	3½
Re	38	4	—	1	1	—	1	1	324	64	15060	13560	2600	4
O	39	7	—	1	1	—	2	3	400	—	7160	14260	2950	4
B	40	3	—	1	1	—	1	—	331	—	5680	9600	3800	4
Rü	41	4	—	2	1	—	—	—	330	—	7900	14000	3600	4
Re	42	6	—	1	2	—	2	1	366	—	7590	15600	4200	5
Rü	43	7	—	1	1	—	—	4	498	38	7450	18900	4350	5
B	44	5	1	1	2	—	—	1	420	—	6240	16370	4250	5
B	45	7	—	2	2	—	1	—	255	—	12720	13370	8850	5
Rü	46	6	—	2	2	—	—	1	490	50	12000	21000	4800	6
A	47	7	—	2	2	—	—	3	708	45	9235	20000	5000	6½
A	48	7	—	1	1	1	—	4	740	102	15000	29000	7650	9
Rü	49	4	—	1	2	—	—	—	837	201	33600	35800	7900	10

bieter Posamenterfamilien u. deren Vermögensverhältnisse
Rünenberg, Anwil, Ormalingen, Februar 1928.

Kapitalien	Summe des Bruttovermögens	Verschuldung v. Grundbesitz u. Gebäude	Andere Schulden	Reinvermögen	Bemerkungen
—	14440	11350	—	3090	
—	21850	7000	—	14850	
—	11900	—	—	11900	
12000	48740	—	—	48740	Vater ist betagt
—	14990	5300	—	9690	Vater ist Gemeindepräsident, Großmutter ist arbeitsunf., Mutter besorgt die Haushaltg.
3000	29030	—	—	29030	
—	13710	7000	—	6710	Vater ist Salzauswäger; Großeltern sind arbeitsunfähig.
—	23580	3400	—	20180	
4000	28465	16000	—	12465	
—	31220	6500	—	24720	
—	24370	12000	—	12370	
3000	22080	10000	—	12080	
3000	28500	5000	—	23500	
—	27390	15000	—	12390	
—	30700	22000	—	8700	Mutter besorgt die Haushaltung.
3500	30360	—	—	30360	
—	34940	20000	—	14940	Eltern betagt; neben der Landwirtschaft treiben die Söhne noch Fuhrhaltereien
—	37800	15000	—	22800	Mutter besorgt die Haushaltung.
—	34235	8000	—	26235	
—	51895	15000	—	36895	Neben Landwirtschaft betreibt der Vater noch eine Fuhrhalterei
—	76700	20800	—	55900	Mutter besorgt die Haushaltung

kontinuierliche Arbeitsleistung pro Stuhl erzielt wird. Der Landwirtschaftsbetrieb ist in der Regel nie von einem Umfang, der die volle Arbeitskraft eines Mannes in Anspruch nimmt. Auf die Bedürfnisse der Industrie wird in der weiten Mehrzahl der Fälle Rücksicht genommen. So sind z. B. auf unserer beigefügten Zusammenstellung mit Ausnahme von Nr. 43 überall dort, wo der landwirtschaftliche Betrieb mehr als 5 Stück Großvieh umfaßt, darin 2 Personen tätig.

In der umstehenden Aufstellung sind als für den Fabrikanten zuverlässige Betriebe anzusehen: Nr. 17, 18, 19, 23, 24, 25, 26, 29, 31, 32, 33, 36, 41, 44, 45, 46. In jedem dieser angeführten Fälle ist Gewähr vorhanden, daß in der Regel die in der Landwirtschaft tätigen männlichen Personen genügend Zeit finden, um die am Webstuhl beschäftigten Familienglieder während der Zeit ihrer Abwesenheit, sei es nun infolge häuslicher Beschäftigung oder Arbeiten auf dem Gemüsefeld etc. zu vertreten.

Natürlich gibt es auch Posamenterwirtschaften, wo die Zusammensetzung der Familie auf nicht allzu große Zuverlässigkeit schließen läßt. Als typisch ungünstige Fälle sind z. B. Nr. 15 und 19 meiner Enquête zu betrachten. Ist nur ein Posamentstuhl im Betrieb, wird sich ein kontinuierliches Weben ergeben. Wird aber auf beiden Webstühlen gewoben, so hat die weibliche Arbeitskraft täglich für zwei Stunden auszusetzen, um die Haushaltungsarbeiten vorzunehmen. Desgleichen aber auch die männliche Arbeitskraft. Im Winter sind zwar nur die notwendigen Stallarbeiten vorzunehmen. Im Sommer kommen die Feldarbeiten noch dazu, sodaß für das Weben immerhin pro Stuhl im Tag 2—4 Stunden verloren gehen. Naht hingegen die Zeit des Heuet heran, so kann die männliche Arbeitskraft für die Industrie in einem solchen Betrieb zeitweise überhaupt nicht in Frage kommen.

Dann ist darauf hinzuweisen, daß überall dort, wo das männliche Familienglied neben seinem kleinbäuerlichen Betrieb von 1—2 Stück Großvieh als Taglöhner Beschäftigung sucht, anzunehmen ist, daß es vom Posamenten meistens nichts oder nur wenig versteht. Es kann somit das weibliche Familienglied in der Arbeit am Posamentstuhl nicht unterstützen. Die Arbeitskraft des Mannes reicht wohl hin, das Jahreseinkommen der Familie zu mehren, doch tritt keine Wechselbeziehung im Arbeitskräfteaustausch ein. Die Frau ist auf sich selber angewiesen. Sind noch unerwachsene Kinder vorhanden, wie z. B. in Nr. 21 unserer Aufstellung, so verliert sie viel Zeit für die Haushal-

tungsarbeiten, eventuell auch für Stallarbeiten im Falle der Mann unabkömmlich ist. Dazu kommt noch, daß sie im Frühsommer ihre Hauptarbeitskraft für Feldarbeiten zur Verfügung stellen muß. Ein solcher Posamenterbetrieb birgt deshalb für die Industrie Merkmale in sich, die auf Unzuverlässigkeit in der zeitlichen Arbeitsausführung schließen lassen, ohne daß ein direktes Verschulden des einzelnen Arbeiters vorliegt.

Die Fälle, wo eine Unzuverlässigkeit in der zeitlichen Arbeitsausführung zu erwarten ist, sind in der eben beschriebenen Heimarbeiterkategorie weit in der Minderzahl. Der Vorteil der zeitweisen beruflichen Arbeitsteilung und des wieder gegenseitigen Sichaushelfens ist allgemein erkannt worden, und wo es geht, ist man bestrebt, in der Hausindustrie das gemischtbetriebliche System, das sich auf 1—2 Webstühle und einen Landbesitz zur Erhaltung von 2—5 Stück Großvieh erstreckt, einzuführen.

Weiter ist diejenige Kategorie von Heimarbeitern zu erwähnen, wo man weniger auf den Erwerb aus der Posamenterei angewiesen ist, d. h. wo der Verdienst aus landwirtschaftlicher Arbeit ein überwiegender ist und der Familie annähernd ein genügendes Lebensauskommen garantiert. Als solche Repräsentativbeispiele sind in unserer Aufstellung Nr. 46-49 zu betrachten. Diese Betriebe sollten sich theoretisch am wenigsten gegen Krisenzeiten empfindlich erweisen. Vielerorts ist man heute aber des ewigen Wartens auf Beschäftigung am Posamentstuhl müde geworden und gibt diesen ab. Der zweite Grund, warum die Posamenterei innerhalb dieser Bevölkerungsschicht immer wie mehr verschwindet, resultiert aus dem Standesbewußtsein dieser Leute. Die jungen, in der Bauernwirtschaft überflüssigen Leute streben danach, von Hause fortzukommen, um Berufe zu ergreifen, die ihnen bessere Aussichten gewähren als der kärgliche Verdienst, der ihnen die Bandweberei bietet. Die zurückbleibenden Leute wenden sich ganz der Berufslandwirtschaft zu, wobei man meistens danach trachtet, den Betrieb durch Landzukauf zu vergrößern. Der wichtigste Grund, warum diese Heimarbeiterkategorie im Verschwinden begriffen ist, liegt aber in der Berufsstruktur der einzelnen Betriebe selbst. Von jeher ist diese Arbeiterkategorie, sofern es sich nicht um ganz hervorragend qualifizierte Arbeitskräfte gehandelt hat, vernachlässigt worden, da sich im Sommer die einzelnen Betriebe in der Einhaltung der Lieferungstermine am wenigsten zuverlässig zeigten. Der landwirtschaftliche Besitz erreicht meistens in diesen Heimarbeiterkreisen im Verhältnis zu der Anzahl der Familienglieder eine Größe, der

eine Wechselbeziehung im Austausch der Arbeitskräfte stark zu ungunsten der industriell tätigen Arbeitskräfte ausmacht. Heute wird darum diese Kategorie von Heimarbeiterbetrieben von seiten der Fabrikanten besonders wenig mit Aufträgen bedacht, weil es infolge des Überangebotes an Arbeitskräften vorteilhafter ist, die zuverlässigeren Elemente der unteren Arbeiterschichten zu berücksichtigen.

Die Rückwirkungen der seit 1920 andauernden Absatzkrise auf die wirtschaftliche Lage der Heimarbeiter haben sich nun aber derart ungünstig geäußert, daß nicht nur die Heimarbeiter, die keine Nebenbeschäftigung ausüben, davon arg betroffen worden sind, sondern vornehmlich auch die gemischtbetrieblichen Posamenterbetriebe, in denen der Landbesitz einen Umfang erreicht, der das Halten von höchstens 1—2½ Stück Großvieh erlaubt. In den Jahren vor dem Kriege erfüllten diese kleinen landwirtschaftlichen Betriebe ihren Zweck, welcher darin lag, dem Heimarbeiter in arbeitslosen Zeiten einen Existenzrückhalt zu gewähren, meistens vollständig. Damals hatte auch die arbeitslose Zeit mehrheitlich ihre Ursache in den saisonmäßigen Schwankungen auf dem Absatzmarkt. Heute weist die Krise aber noch den Charakter des Absatzschwundes auf, sodaß der frühere Bestand an Arbeitskräften für den heutigen Produktionsbedarf zu groß ist. Naturgemäß können heute die vorhandenen Arbeitskräfte in weit geringerem Maße beschäftigt werden als früher. Zum Ausgleich dieses Mißverhältnisses sollte darum in erster Linie der landwirtschaftliche Betrieb vergrößert werden, damit der Verdienstausfall durch anderweitige Beschäftigung ersetzt werden kann, ohne daß die Arbeiterschaft gezwungen ist abzuwandern.

Landwirtschaftliche Betriebe in einem Umfang, welche das Halten von 1—2 Kühen erlauben, sind als Existenzrückhalt für eine Durchschnittsposamenterfamilie in unseren Tagen zu klein. Dazu kommt noch, daß diese kleinen Bauernbetriebe meistens sehr stark verschuldet sind. So sind in meiner Enquête über die Art der Vermögensverhältnisse der Oberbaselbieter Posamenterschaft auf Seite 108/111 in den Kleinbetrieben bis zu 2½ Stück Großvieh vom Bruttovermögen, das fast ausnahmslos aus Liegenschaften und Vieh besteht, durchschnittlich ca. 66 % an Schulden (fast ausschließlich Hypothekarschulden) abzuziehen, während in den größeren landwirtschaftlichen Posamenterbetrieben die Schuldbelastung nur 34 % beträgt. Nach meiner Enquête veranschaulicht also dieses Beispiel deutlich, wie hauptsächlich die Heimarbeiter, die nur ein Haus oder dazu noch ein

wenig Land besitzen, vielfach stark verschuldet sind. Reine Kapitalien und schuldenfreier Liegenschaftsbesitz sind in diesen Heimarbeiterkreisen äußerst selten anzutreffen. Ausnahmen sind natürlich auch anzutreffen, wie es z. B. Nr. 22 deutlich zeigt.

Um sich ein richtiges Bild zu machen über die Ungenügsamkeit eines landwirtschaftlichen Kleinposamenterbetriebes, dem Betriebsinhaber und seiner Familie in den heutigen schlechten Arbeitszeiten einen Existenzrückhalt zu verschaffen, möge folgende Gegenüberstellung dienen: Es soll anhand der Beispiele unserer Aufstellung über die Zusammensetzung von Oberbaselbieter Posamenterfamilien die reine durchschnittliche Ertragsgröße eines kleinwirtschaftlichen Posamenterbetriebes mit derjenigen eines durchschnittlichen mittelgroßen Posamenterbetriebes verglichen werden.

Es muß aber vorbemerkt werden, daß jeglicher Ertragswert eines landwirtschaftlichen Grundstückes nur auf Schätzungen basiert, die wiederum von vielen Faktoren abhängig sind und im einzelnen vielleicht nicht immer exakt zutreffen. Einmal ist die Mannigfaltigkeit der Bodenbeschaffung ein Hauptfaktor, die ein eindeutiges Urteil über die Ertragsfähigkeit von Grund und Boden nicht zuläßt. Zweitens muß berücksichtigt werden, daß eine einheitliche Bewirtschaftungsweise nicht vorhanden ist. So scheuen sich viele Posamenterlandwirte, die notwendigen Düngmittel und Sämereien anzuschaffen, da diese ihnen vielfach im Moment des Ankaufes zu teuer erscheinen, wobei sie nicht das Risiko, das der unbestimmte Ausfall der Ernte in sich birgt, auf sich nehmen wollen. Andere wiederum vernachlässigen mehr oder weniger den Obstbau und beschränken ihre ganze landwirtschaftliche Tätigkeit auf das Halten von 1—2 Stück Großvieh, sowie auf die Bebauung einiger Aren Land als Gemüsefeld oder Kartoffelacker. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß die Wirtschaftsweise des Posamenterbauers nicht als intensiv angesprochen werden darf. Seine Arbeitskraft wird in der Regel von der gewerblichen Beschäftigung zu sehr absorbiert. Es hat sich im Laufe der Zeit im ganzen Posamentergebiet in Übereinstimmung mit dem feuchten Frühsommerklima ein ausgesprochener Grasbau herausgebildet, der die Haltung von Rindvieh am geeignetsten erscheinen läßt. Kleinvieh ist in den Posamenterwirtschaften auch anzutreffen, bildet aber nicht eine regelmäßige Zugehörigkeit. Nach Nebiker*) verfügen von den 1050

*) Vorschläge zur Besserung der Existenzverhältnisse der Posamenterbauern im Auftrag der „Schweiz. Vereinigung für Innenkolonisation und industrielle Landwirtschaft".

Betrieben mit einer Gutsgröße bis zu 4 ha Landbesitz über einen Ziegenbestand von 705 Stück, 623 über einen Schweinebestand von 814 Stück. Demgegenüber halten 853 Betriebe insgesamt 2467 Stück Rindvieh, d. h. auf einen Betrieb im Durchschnitt 2,8 Stück. In den Zwergbetrieben ist die Ziege öfters anzutreffen, während die Schweine für diese Betriebsklasse weniger in Frage kommen, da die Schweineaufzucht den Ankauf von Kraftfuttermitteln verlangt, was dem Kleinposamenter weniger zusagt. In der Hauptsache begnügt man sich mit Rindvieh, bewirtschaftet das Grasland weniger intensiv. So erwähnt Nebiker, daß nach statistischen Angaben über die Rindviehhaltung sich die Posamenterbetriebe als nicht besonders viehstark erweisen, wenigstens nicht bei der Gleichstellung mit rein bäuerlichen Betrieben.

Nach den Rentabilitätsberechnungen des schweizerischen Bauernsekretariates beträgt der Rohertrag pro ha Gesamtfläche in Kleinbetrieben von der Art derjenigen, wie sie im obern Teil des Kantons Baselland vorwiegend sind, d. h. also in unseren Posamenterbetrieben, in den letzten Jahren ca. 1200 Fr. Unter dem Begriff Rohertrag ist dabei aber nicht der Wert des produzierten Futters zu verstehen, sondern die Summe der Erträge der einzelnen Betriebszweige, die sich ergibt aus den Einnahmen der verkauften Produkte (in veredelter oder unveredelter Form) und den Lieferungen von Erzeugnissen des landwirtschaftlichen Betriebes an den eigenen Haushalt. Hievon kommen aber wieder die Amortisationen und Betriebskosten in Abzug, die sich aus den Aufwendungen für die Bewirtschaftung, sowie im Zukauf von Futtermitteln, Kunstdünger, Sämereien, Reparaturen an Gebäuden und Geräten, den Versicherungen etc. ergeben. Betriebskosten und Amortisationen betragen nach den Rentabilitätsberechnungen des schweizerischen Bauernsekretariates pro ha Fläche in den letzten Jahren ca. 500 Fr. Die Differenz zwischen Rohertrag einerseits und den Amortisationen und Betriebskosten anderseits im Betrag von 700 Fr. wird als volkswirtschaftliches Einkommen bezeichnet. Werden vom volkswirtschaftlichen Einkommen die Löhne, die an fremde Arbeitskräfte bezahlt werden müssen (inkl. Verpflegungskosten) und die Schuld- und Pachtzinse in Abzug gebracht, so bleibt das landwirtschaftliche Einkommen des Betriebsinhabers, bezw. seiner Familie übrig. In unseren Posamenterbetrieben geschieht nun die Bewirtschaftung des Feldes ausschließlich mit eigenen Kräften. In den wenigsten Fällen bedient man sich fremder Arbeiter, höchstenfalls kann es vorkommen, daß in den größeren Betrieben mit 3—10 Stück Großvieh im Heuet, Emdet oder der Erntezeit solche zugezogen wer-

den. So kommt für unsere Zwecke, das landwirtschaftliche Einkommen einer Posamenterfamilie festzustellen, bloß der Abzug für Zinsenaufwendungen der auf der Liegenschaft ruhenden Schulden in Betracht.

M. E. ergibt sich aber für die im folgenden angeführten Beispiele von Heimbetrieben inbezug auf die Aushilfsfunktion des landwirtschaftlichen Betriebes in einer Posamenterwirtschaft ein zu falsches Bild, wenn man das volkswirtschaftliche Einkommen per ha Fläche für alle Gemeinden auf 700 Fr. festsetzt, da die ungünstigere topo- und geographische Lage der Gemeinden Reigoldswil und Anwil einen weniger großen Bodenertrag bedingt. Diese Vermutung findet ihre Bestärkung, wenn wir die Grundstückeinschätzungen der Gemeinden Ormalingen, Rünenberg und Bubendorf mit denjenigen von Reigoldswil und Anwil vergleichen. So beläuft sich in den beiden letztgenannten Gemeinden die Steuereinschätzungssumme pro ha auf ca. 2535 Fr. (Nr. 15, 16, 23, 24, 31, 34, 35, 42), während sie in den drei erstgenannten Gemeinden auf ca. 3985 Fr. ansteigt (Nr. 20, 27, 29, 30, 32, 40, 44, 46). Die Ursache dieser höheren Taxierung des nutzbaren Landes in den drei genannten Gemeinden entspringt nicht nur der größeren Nachfrage nach Landbesitz, sondern ebenso der in den betreffenden Gegenden vorhandenen vermehrten Ertragsfähigkeit des Bodens und einer intensiveren Bewirtschaftungsweise. Dies erhellt sich aus der Tatsache, daß von den 8 erfaßten Betrieben der Gemeinden Reigoldswil und Anwil, unter Abzug der 67 Aren Waldbestand, für die Erhaltung einer Kuh 114 Aren Landbesitz notwendig sind, während in den 3 andern Gemeinden, unter Abzug von 91 Aren Waldbestand, für die Erhaltung einer Kuh nur 77 Aren benötigt werden. Es darf darum im Durchschnitt der volkswirtschaftliche Ertrag für die beiden Gemeinden Reigoldswil und Anwil auf ca. 550 Fr. per Hektare, derjenige für die Gemeinden Ormalingen, Rünenberg und Bubendorf durchschnittlich auf 750 Fr. per Hektare festgesetzt werden.

In den 3 Gemeinden mit einem volkswirtschaftlichen Ertrag von durchschnittlich 750 Fr. pro Hektare ergibt sich somit:

1. Für Betriebe, die 1—2½ Stück Großvieh erhalten, ein volkswirtschaftlicher Ertrag von 7,5 × 934 . . .	Fr. 7005
Abzüglich 6 % einer Schuldenlast von Fr. 72 050 .	„ 4323
Nettoertrag sämtlicher Betriebe	Fr. 2682

D. h. bei freier Wohnung ergibt sich pro ha Landbesitz ein dem Betriebsinhaber zukommender Nettoertrag *von ca. 287 Fr.* oder für die

Durchschnittsgröße von 104 Aren Landbesitz ein Nettoertrag *von ca. 298 Fr.**)

2. Für Betriebe, die 3—10 Stück Großvieh erhalten, ein

volkswirtschaftlicher Ertrag von 7,5 × 3953 . .	Fr. 29 647,5
Abzüglich 6 % einer Schuldenlast von 124 × 200 Fr. .	„ 7 452,0
Nettoertrag sämtlicher Betriebe	Fr. 22 195,5

D. h. bei freier Wohnung ergibt sich pro ha Landbesitz ein dem Betriebsinhaber zukommender Nettoertrag *von ca. 561 Fr.* oder für die Durchschnittsgröße von 395 Aren Landbesitz ein Nettoertrag *von ca. 2214,0 Fr.***)

In den andern beiden Gemeinden mit einem volkswirtschaftlichen Ertrag von durchschnittlich 550 Fr. pro ha ergibt sich:

1. Für Betriebe, die 1—2½ Stück Großvieh erhalten, ein

volkswirtschaftlicher Ertrag von 5,5 × 1694 . .	Fr. 9317
Abzüglich 6 % einer Schuldenlast von 79 800 Fr. .	„ 4788
Nettoertrag sämtlicher Betriebe	Fr. 4529

D. h. bei freier Wohnung ergibt sich pro ha Landbesitz ein dem Betriebsinhaber zukommender Nettoertrag *von ca. 267 Fr.* oder für die Durchschnittsgröße von 212 Aren Landbesitz ein Nettoertrag *von ca. 566 Fr.****)

2. Für Betriebe, die 3—10 Stück Großvieh erhalten, ein

volkswirtschaftlicher Ertrag von 5,5 × 3764 . .	Fr. 20 702
Abzüglich 6 % einer Schuldenlast von 56 800 Fr. .	„ 3 408
Nettoertrag sämtlicher Betriebe	Fr. 17 294

D. h. bei freier Wohnung ergibt sich pro ha Landbesitz ein dem Betriebsinhaber zukommender Nettoertrag *von ca. 459 Fr.* oder für die Durchschnittsgröße von 470 Aren Landbesitz ein Nettoertrag *von ca. 2517 Fr.*****)

Nach obigen Beispielen ergibt sich somit für Betriebe mit mehr als 2½ Stück Großvieh bei freier Wohnung im allgemeinen ein durchschnittliches landwirtschaftliches Nettoeinkommen von *2189 Fr.*, für Betriebe bis zu 2½ Stück Großvieh ein solches von bloß *432 Fr.*

---

*) Diesen Zahlen sind die mit der Ordn.-Nummer 18, 19, 20, 21, 22, 26, 27, 29, 30 bezeichneten Beispiele meiner Enquête zugrunde gelegt.

**) Diesen Zahlen sind die mit den Ordn.-Nummern 36, 37, 39, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 49, bezeichneten Beispiele meiner Enquête zugrunde gelegt.

***) No. 15, 16, 17, 23, 24, 25, 28, 31.

****) No. 32, 33, 34, 35, 38, 42, 47, 48.

Es muß zwar noch darauf hingewiesen werden, daß ungefähr die Hälfte der Posamenterbauernbetriebe bis zu einer Gutsgröße von 4 ha ein Nutznießungsrecht an Korporationenland haben. Eine große Bedeutung als Ergänzungsfläche zum landwirtschaftlichen Betrieb kommt diesem Nutznießungsrecht nicht zu, denn abgesehen von der Kleinheit der Fläche muß man noch in Betracht ziehen, daß dieses Korporationenland mehrheitlich an der Peripherie der Gemeindemarkungen liegt und meistens bloß als Weid- oder Holzland genutzt werden kann.

Obwohl für den einzelnen Fall sich Abweichungen ergeben, illustrieren die obgenannten Ertragsbeispiele im allgemeinen deutlich, wie die Kleinposamenterwirtschaften erstens wegen der Kleinheit der Betriebe und zweitens wegen der auf den Liegenschaften ruhenden Schuldbelastung, die im Verhältnis zur Ertragsfähigkeit des Bodens hoch ist, gegen auftretende langandauernde Absatzkrisen weniger Widerstand zu leisten in der Lage sind als die mittelgroßen Posamenterwirtschaften, wo sogar hin und wieder reines Kapitalvermögen anzutreffen ist. Wenn man bedenkt, daß in unserer Gegend das Existenzminimum einer Familie von zwei erwachsenen Personen und zwei noch nicht erwerbsfähigen Kindern bei freier Wohnung auf 1800—2000 Fr. festzusetzen ist, so kommt klar zum Ausdruck, daß in solchen gemischten Kleinposamenterbetrieben der Ertrag aus landwirtschaftlicher Tätigkeit ganz als Nebenverdienst betrachtet werden muß, da er nur in kurzen saisonmäßigen Unterbeschäftigungszeiten den Verdienstausfall zu ersetzen vermag, kaum aber in langandauernden Absatzkrisen. Bei voller Beschäftigung darf heute der Tagesverdienst pro Stuhl auf ca. 4—6 Fr. angesetzt werden, d. h. es wird durchschnittlich ein maximaler Jahresverdienst von 1200—1800 Fr. erreicht. In den letzten 3 Jahren nahm aber die Arbeitslosigkeit einen Umfang an, die vielerorts, wo nur ein Webstuhl im Betrieb war, den Jahresverdienst in der Posamenterei auf 200—600 Fr. sinken ließ.*) Es ist darum klar, daß 432 Fr. Einkommen**) aus landwirtschaftlicher Beschäftigung auch

*) Von diesem Betrag hat der Posamenter für Kraftkonsum noch eine Pauschalsumme von 50—60 Fr. abzuziehen. Hingegen wird heute kein Mietgeld für den Webstuhl erhoben, ebenfalls fallen die Transportspesen in der Hauptsache zu Lasten der Fabrikanten.

**) Es muß bemerkt werden, daß in vorstehenden Beispielen über die Einkommensverhältnisse aus landw. Beschäftigungen die event. vorhandenen Kapitalien unberücksichtigt geblieben sind. Dies konnte geschehen, da letztere in den für uns wichtigen Kleinbetrieben mit 2 Ausnahmen nicht vorhanden sind. Der sich ergebende Fehler über die Einkommensverhältnisse dieser Posamenterbetriebe ist so minim, daß er in Anbetracht des Schätzungswertes, der unseren Beispielen zugrunde gelegt ist, vernachläßigt werden darf.

bei freier Wohnung nicht genügen können, um den Verdienstausfall in der Posamenterei zu decken. Für Unterbeschäftigungszeiten, wie wir sie in unseren Tagen erleben, deren Ursache in einem Absatzschwund zu suchen ist und nicht in den saisonmäßigen Bedarfsschwankungen, genügt die Konnexität von Landwirtschaft und Posamenterei zur Erhaltung eines Arbeiterstammes in der Hausindustrie und indirekt auch in den Fabriken nur insofern, als Landwirtschaft als Haupterwerbsquelle in Frage kommt.

Die Anzahl der Landstühle hat im Gebiet des Kantons Baselland in den letzten 10 Jahren eine Reduktion um ca. die Hälfte erfahren; wohlverstanden aber nicht als Folge des Überhandnehmens des Fabrikbetriebes, sondern als Folge der für die Basler Seidenbandfabrikation so verhängnisvollen Absatzkrise. Sollte diese immer noch andauern, so ist mit einem weitern Zurückgehen der Posamenterheimarbeiterschaft jedenfalls zu rechnen, besonders wenn man die im Vergleich zu den spätern Nachkriegsjahren momentane verbesserte schweizerische Wirtschaftskonjunktur in Betracht zieht.

An Maßnahmen zur Besserung der mißlichen wirtschaftlichen Lage dieser Kleinposamenter, seien sie nun von Staatsorganen oder von den beteiligten Arbeitgeber- und Arbeitnehmerkreisen angeregt, sind etwa zu nennen:

1. Mit den Fabrikanten wurde durch Vermittlung der Regierung von Baselland vereinbart, daß die einzelnen Firmen sich verpflichten, diejenigen Heimarbeiter in erster Linie zu beschäftigen, die in ihrer Erwerbstätigkeit allein oder mehrheitlich aufs Posamenten angewiesen sind, soweit dies in organisatorischer und technischer Hinsicht möglich ist.

2. Man veranstaltete mit Hilfe von Bundessubventionen von Staateswegen sogenannte Notstandsarbeiten, die in der Hauptsache auf Bodenverbesserungen, Feld- und Straßenregulierungen, Waldweganlagen, Wasserversorgung etc. sich bezogen.

3. Für weibliche Arbeitskräfte, hauptsächlich junge Mädchen, wurden hauswirtschaftliche Kurse abgehalten zur Vorbereitung auf den Dienstmädchenberuf (meistens mit negativem Erfolg).

4. Für solche Arbeitslose der Seidenbandindustrie, die weder für die Annahme einer Stelle noch für Notstandsarbeiten in Frage kommen, soll eine Krisenkasse geschaffen werden, die durch Bund, Kantone und Fabrikanten gespiesen werden soll. (Dieses Postulat ist mittlerweile verwirklicht worden.)

5. Es wurde darauf eingewirkt, finanziell bedrängten Posamentern Schuldzins- und Amortisationserleichterungen durch die Banken und Steuererleichterungen durch den Staat und Gemeinden zu verschaffen.

6. Neuerdings wird vom kantonalen Arbeitsamt in Liestal befürwortet, in den landwirtschaftlichen Kleinposamenterbetrieben an Stelle der mehr extensiven Viehwirtschaft zu höchst intensiven Bebauungsarten, wie Beerenkultur, Gemüse und Tabakbau überzugehen, damit der Nettoertrag des Bodens gesteigert werden kann.*) Daneben wird eine Güterzusammenlegung und -Arrondierung aus dem Parzellenbesitz befürwortet. Es wird aber schwer fallen, diese Postulate zu verwirklichen. Hauptsächlich ist darauf hinzuweisen, daß der Posamenter keinen intensiven Landwirtschaftsbetrieb einrichten kann. Sobald die Arbeitskraft der Familiengemeinschaft in der Landwirtschaft in starkem Maße in Anspruch genommen wird, leidet die Pünktlichkeit in der gewerblichen Arbeit. Die allgemeine Ansicht ist nämlich nicht richtig, wenn gesagt wird, der Posamenter trachte eher nach Barverdienst aus der Heimbeschäftigung, und die Erzielung einer größtmöglichen Produktion in der Landwirtschaft erscheine ihm nicht erstrebenswert. Richtiger ausgedrückt ist, wenn man sagt, daß dem Heimarbeiter die Möglichkeit genommen ist, intensiv Feld- und Ackerbau zu treiben, da er seine Arbeitskraft in erheblichem Maß für die industrielle Tätigkeit verwenden muß, wobei einem intensiven Landbau nicht nachgekommen werden kann.

7. Ein Hauptaugenmerk wurde auch auf die Verbesserung der Transportangelegenheiten zwischen den Heimarbeitergemeinden und den Bahnstationen des Ergolztales gerichtet, damit es der überschüssigen, bezw. der arbeitslosen Bevölkerung, namentlich den jungen Burschen und Mädchen, möglich wird auswärts Verdienst zu finden, ohne daß sie ihren Wohnsitz in den Heimarbeitsgegenden aufgeben müssen. So bestehen heute in die meisten Seitentäler Verkehrsverbindungen, die den in Olten, Schönenwerd, Zofingen, Basel und den Industriegemeinden des Kantons Baselland arbeitenden Leuten erlauben, jeden Tag von ihrer Arbeitsstätte heimzugelangen. In Verbindung mit Arbeitsgelegenheiten am Ort der Heimposamenterei, sei es nun als Wegmacher, Bannwart, Förster, Posthalter, Wirt, Taglöhner etc., hat diese Verkehrsverbesserung viel dazu beigetragen, daß heute für die Existenz vieler Kleinposamenterbetriebe ander-

*) Im gegenwärtigen Zeitpunkt kann aber inbezug auf die Wirksamkeit dieser zu machenden Maßnahme kein Urteil gefällt werden, weil namentlich die Frage der Absatzorganisationen noch nicht abgeklärt ist.

weitige, Posamenterei und Landwirtschaft nicht berührende Erwerbstätigkeiten, wie unsere Stichprobe über Oberbaselbieter Posamenterverhältnisse zeigt, möglich geworden sind. Für die wirtschaftliche Lage der Daheimbleibenden bedeutet diese Entwicklung eine wesentliche Erleichterung, da einer Posamenterfamilie in Unterbeschäftigungszeiten eventuell eine kontinuierlich fließende Verdienstquelle vorhanden bleibt und da zweitens Aussicht besteht, daß dadurch einem Überangebot an Arbeitskräften gesteuert werden kann. Sollte aber die gegenwärtige Absatzkrise weiter andauern, so werden voraussichtlich jene Elemente unter der Heimarbeiterschaft, die anderweitige Beschäftigung gefunden haben, der Seidenbandindustrie gänzlich verloren gehen, wie es in früheren Jahren im Unterbaselbiet bereits der Fall gewesen war. Wählen doch diese jungen Leute Beschäftigungen, die mit Seidenbandweberei nichts mehr gemeinsam haben. Es ist vorauszusehen, daß für sie eine Anlernung zur Posamenterei weniger mehr in Betracht kommt. Als typische Beispiele solcher sich auflösenden Posamenterbetriebe sind in unserer Zusammenstellung auf Seite 108/111 Nr. 18, 19 und 30 anzusehen.

Aus dem zweiten Teil der Ausführungen dieses Kapitels ist deutlich ersichtlich, daß die sozialen Verhältnisse in der ländlichen Heimarbeiterschaft, trotz Verbindung von Heimarbeit und Landwirtschaft, nicht als zufriedenstellend bezeichnet werden dürfen. Die Konnexität von Heimarbeit und Landwirtschaft reicht nicht aus, um beim jetzigen Arbeitskraftüberangebot die Erhaltung eines der Produktionskraft der Vorkriegszeit angepaßten Arbeiterstammes zu gewährleisten. In der Abnahme der Heimarbeiterschaft wird erst dann ein Stillstand eintreten, wenn ihre Produktionskraft mit der jährlichen Absatzgröße der Industrie wieder in Einklang gebracht ist.

Das Gleiche gilt übrigens für den Fabrikbetrieb. Daß sich dieser bis heute relativ besser als die Heimindustrie gehalten hat, ist zum Teil folgendem Umstand zuzuschreiben: In den Fabriken sind im Vergleich zur Hausindustrie umfangreichere Kapitalkomplexe festgelegt, namentlich ist das Stuhlmaterial durchwegs von neuerer Konstruktion. Diese Kapitaleinsätze will man nun nicht ohne weiteres preisgeben, weil man sich immer noch der Hoffnung auf Besserung der Marktlage für Seidenbanderzeugnisse hingibt. In der Hausindustrie findet sich dagegen noch viel veraltetes Stuhlmaterial aus dem letzten Jahrhundert vor, das sich nicht mehr als geeignet erweist. Es liegt nun auf der Hand, daß dieses veraltete Stuhlmaterial in erster Linie eingezogen wird. An eine Ersetzung ist bei der miserablen

Marktlage begreiflicherweise nicht zu denken. Weiter ist darauf hinzuweisen, daß sich infolge der geringeren Kapitalintensität des Verlagsbetriebes in der hausindustriellen Betriebsorganisation eine Liquidation mit weniger hohen Verlusten durchführen läßt als im Fabrikbetrieb. So haben z. B. 2 Verlagsfirmen, die früher ihr Fabrikationsmaterial zum großen Teil abgeschrieben haben, liquidiert. Durch die Liquidation wurde wenigstens das Betriebskapital frei, das anderweitig erfolgbringend angelegt werden konnte.*)

Immerhin ist zu bemerken, daß in den letzten Jahren in der Seidenbandweberei der Schweiz nicht weniger als 4 Fabriken mit einer Produktionskraft von ca. 300—400 Webstühlen für die Fabrikation von Seidenbändern ihre Pforten geschlossen haben. Über den Rückgang der Fabrikarbeiterschaft einschließlich der Winderei- und Zettlereibetriebe in den letzten beiden Jahren gibt der Bericht der Eidg. Fabrikinspektoren zahlenmäßig Aufschluß. Danach ist die Fabrikarbeiterschaft der Seidenbandindustrie im zweiten Amtskreis, der die Kantone Baselstadt und Baselland umfaßt, im Jahre 1926 um 751 und im Jahre 1927 um weitere 476 Köpfe zurückgegangen.

II. Das Arbeitszeitproblem und die Frage der kurzen Lieferungsfristen.

In der Basler Seidenbandindustrie hat heutzutage die Dehnbarkeit der Arbeitszeit eine nicht zu unterschätzende Bedeutung erlangt. Die Saisonmäßigkeit des Bedarfes zieht es nach sich, daß zu gewissen Zeiten der Kräftevorrat der Arbeiterschaft bis zum Äußersten ausgenutzt werden muß, wogegen in den flauen Geschäftszeiten erhebliche Arbeitsenergien ungenützt bleiben. Ein Auflagerarbeiten kommt meistens nicht in Betracht, da der Bedarf vom Fabrikanten nicht antizipiert werden kann. So hat das Modephänomen es heute mit sich gebracht, daß der Fabrikant nur nach Auftragserteilung durch den Grossisten zur Fabrikation seiner stark spezialisierten Erzeugnisse schreitet.

Für die Betriebsökonomik in der Basler Seidenbandindustrie ist es von Wichtigkeit, die tägliche Arbeitszeit auszudehnen, damit die Liefertermine für sämtliche innerhalb kürzester Frist eingelau-

*) Aber auch Firmen mit Fabrikbetrieb waren in den letzten 3 Jahren gezwungen gewesen, ihr Aktienkapital in bedeutendem Maße zu reduzieren resp. wieder zu erneuern. Zugleich geht man verschiedenerorts daran, den Fabrikbetrieb langsam auf die Fabrikation von Seidenstoff umzustellen.

fenen Ordres eingehalten werden können. Eine nicht zu unterschätzende Eigenschaft kommt darum demjenigen Betriebssystem zu, welches keinen, resp. weniger rigorosen Arbeitszeiteinschränkungen unterworfen ist. Man muß nämlich bedenken, daß in der Seidenbandweberei qualifizierte Arbeit geleistet wird. Es ist sehr schwierig, die Zahl der Arbeiterschaft mit dem Fluktuieren in der Auftragserteilung durch die Grossisten in Einklang zu bringen. Für die kurze Dauer der stark gesteigerten Nachfrage lohnt es sich meistens nicht neue Arbeitskräfte anzulernen, da man diese vielleicht in einigen Wochen bereits nicht mehr beschäftigen kann. Wesentlich bleibt darum die Elastizität der Arbeitszeit.

In dieser Beziehung sind in der Basler Seidenbandindustrie die Fabrikbetriebe engeren Schranken unterworfen als die Heimarbeitsbetriebe. Dem Zug der Zeit folgend, die soziale Lage der Arbeiterschaft zu heben, ist auch in der Schweiz durch Gesetz vom 27. Juni 1919 die Normalarbeitszeit auf 48 Stunden in der Woche festgesetzt worden.

Art. 48, Abs. 1 u. 2 des Gesetzes, erlaubt zwar eine Überzeitarbeit von täglich 2 Stunden. Eine zehnstündige tägliche Arbeitszeit entspricht aber in der Seidenbandindustrie gegebenenfalls nicht immer den Anforderungen zur Erledigung eines Stoßes pressanter Aufträge. In früheren Zeiten, als die Arbeitszeit in den Fabriken dem Ermessen des Arbeitsherrn anheim gestellt blieb, war es gut möglich, je nach Bedarf eine 12—15stündige tägliche Arbeitszeit einzuhalten. Dazumals genoß die Fabrik alle die Vorteile, die heute der Heimarbeit aus der größeren Dehnbarkeit der Arbeitszeit erwachsen. Vor 1920 war man darum eher in der Lage, dem sprunghaften Charakter der Nachfrage mit einer gleichbleibenden Arbeiterzahl zu genügen.

Eine Erweiterung der täglichen Arbeitsdauer über 10 Stunden, bezw. eine Überschreitung der wöchentlichen 54stündigen Arbeitszeit ist heute in den Fabriken ausgeschlossen. Wenn damit die so notwendige Dehnbarkeit der Arbeitszeit für die Erfordernisse der Industrie allgemein ungenügend ist, gilt dies in speziellen Fällen umso mehr, weil in ihnen deutlich zum Ausdruck kommt, wie hinderlich Arbeitszeiteinschränkungen in der Seidenbandindustrie sind. So kann es z. B. häufig vorkommen, daß in den Vorbereitungsarbeiten, namentlich aber auch in den Färbereien, Verzögerungen eintreten. Da heutzutage für sämtliche Aufträge die Lieferungsfristen dem Zeiterfordernis, das der Fabrikationsbetrieb zur Herstellung der Ware

benötigt, angepaßt sind, so bleibt der einzige Ausweg, durch Arbeitszeitverlängerungen den Zeitverlust einzuholen, verschlossen. Unter Umständen entstehen dadurch nicht unerhebliche Verluste.

Nicht zu vergessen ist, daß Arbeitszeitverlängerungen von der Genehmigung der für die Bewilligungserteilung zuständigen Behörden abhängig ist. Aber nicht nur von der Behörde ist eine Überzeitbewilligung abhängig, sondern nach Art. 49 des Eidg. Arbeitszeitgesetzes auch von der einstimmigen Zustimmung der Arbeiterschaft. Diese Tatsache kann sich in der Stadt eventuell schnell ungünstig auswirken, weil dort die Arbeiterschaft dem Druck politisch nach links orientierten Arbeiterorganisationen in vermehrtem Maße ausgesetzt ist als auf dem Lande und daher diese Bestimmung von der Arbeiterschaft in Lohnkämpfen ausgespielt werden kann, obwohl Art. 149, Abs. 2 der revidierten Bundesratsverordnung vom 7. September 1923 über den Vollzug des Eidg. Fabrikgesetzes den Fabrikinhaber verpflichtet, bei Überzeitarbeiten einen Lohnzuschlag von 25 % des Normallohnsatzes zu vergüten.

In der Heimarbeit als Betriebssystem ist im allgemeinen die Arbeitszeit nicht geregelt. Eine Beschränkung ist nach der Meinung Vieler überhaupt nicht durchführbar; denn jedes Arbeitszeitgesetz könnte infolge Fehlens einer Kontrolle umgangen werden. Besonders in Saisonindustrien, wo der Einzelne darauf angewiesen ist, seinen Lebensunterhalt zu verdienen, wann Arbeitsgelegenheiten vorhanden sind, ist die Versuchung der fortwährenden Umgehung eines Heimarbeitszeitgesetzes groß. So darf heute in Industrien, wo es darauf ankommt, innerhalb der kürzesten Frist einer nicht langandauernden saisonmäßigen Nachfrage zu genügen, die hausindustrielle Betriebsorganisation vor der Arbeit in den Fabriken als die anpassungsfähigere Betriebsform betracht werden.

In der Basler Seidenbandweberei trifft dieser Vorteil für die Hausindustrie nicht in vollem Umfange zu. Nur in den Kantonen Solothurn und Aargau ist sie von jeglicher gesetzlichen Arbeitszeiteinschränkung frei. In ihrem Hauptstandortsgebiet des Baselbietes, sowie auch im Kanton Baselstadt bestehen aber heutzutage kantonale Arbeitszeitgesetze, denen sämtliche Heimbetriebe der Seidenbandindustrie unterstellt sind. Baselstadt hat durch das Arbeitszeitgesetz vom 8. April 1920 die wöchentliche Arbeitszeitdauer in den Heimbetrieben, sei es nun in der Seidenbandfabrikation oder in einer anderen Industrie, allgemein auf 60 Stunden festgesetzt, während

heute in Baselland ein Arbeitszeitgesetz in Kraft ist, das sich nur auf die Seidenbandindustrie bezieht.

Die gesetzliche Regelung der Heimarbeitszeit im Kanton Baselland entsprang einem schon weit in die Vorkriegsjahre zurückgehenden Bedürfnis, die infolge der allzulangen Arbeitsdauer zutage tretenden sozialen Mißstände in der Heimarbeit der Seidenbandweberei zu beseitigen. Zuerst suchte die im Posamenterverband von Baselland zusammengeschlossene Heimarbeiterschaft unter Zuhilfenahme der Elektragenossenschaften die Arbeitszeit von sich aus einzuschränken. Dies gelang aber nur teilweise.

In der Kriegszeit wandten sich die Seidenbandweber von Baselland in einer längeren Eingabe an die Regierung von Baselland, worin eine Regelung der Arbeitszeit in der Hausindustrie gefordert wurde. Man motivierte das Gesuch damit, daß bei gekürzter Arbeitszeit die vorhandene Arbeit ganz wohl bewältigt werden könne; daß ferner die lange Arbeitszeit doch nicht zu einer Erhöhung des Verdienstes führe, sondern im Gegenteil auf den Lohn derer drücke, die nicht in der Lage sind, 15—18 Stunden pro Tag zu arbeiten. Im Verein mit den Regierungen der Kantone Aargau und Solothurn und den Bandfabrikanten in Basel einigte man sich auf eine tägliche Arbeitsdauer von 12 Stunden, und im April 1918 erließ der Bundesrat, gestützt auf seine außerordentlichen Vollmachten, einen Bundesratsbeschluß, der die Kantonsregierungen ermächtigte, die tägliche Arbeitsdauer in der Hausindustrie der Seidenbandweberei auf 12 Stunden zu beschränken, den Beginn und Schluß der Arbeitszeit festzulegen, sowie bei Zuwiderhandlungen Strafvorschriften aufzustellen. In Übereinstimmung mit diesem Bundesratsbeschluß wurden in den Kantonen Baselland, Aargau und Solothurn Bestimmungen aufgestellt, welche die tägliche Arbeitszeit in der Hausposamenterei einschränkten. Da diese Erlasse der drei Kantonsregierungen sich jedoch auf die außerordentlichen Vollmachten des Bundesrates stützten, kam ihnen nur der Charakter vorübergehender Maßnahmen zu. Sie wurden deshalb durch Bundesratsbeschluß vom 15. Juli 1921 auf den 31. Dezember 1922 wieder außer Kraft gesetzt. Um ein neues Überhandnehmen von außerordentlich langen Arbeitszeiten in der Hausposamenterei zu verhindern, unterbreitete der Landrat von Baselland auf Antrag des Regierungsrates dem Volk am 3. Dezember 1922 einen diesbezüglichen Gesetzesentwurf zur Genehmigung, der auf den 1. Januar 1923 als Gesetz in Kraft trat.

Dieses Heimarbeitergesetz regelt im Kanton Baselland die Arbeitszeiten folgendermaßen: Es darf die tägliche Arbeitszeit der Hausposamenter und der Heimarbeiter der Hilfsindustrien an gewöhnlichen Wochentagen nicht mehr als 12 Stunden betragen. Im Sommer hat die Arbeit in der Zeit zwischen 6 und 19 Uhr, im Winter zwischen 6½ und 19½ Uhr zu erfolgen, wobei eine einstündige Mittagspause eingeschaltet werden muß. Im einzelnen Fall kann diese Zeiteinteilung auf gestelltes Gesuch an den Regierungsrat von diesem anders eingeteilt werden. Vorübergehende Verlängerung der Arbeitszeit kann in ganz dringenden Fällen und auf schriftlich begründetes Gesuch hin von der Regierungsdirektion bewilligt werden, wobei aber die Verlängerung der täglichen Arbeitszeit nicht mehr als 2 Stunden über die Normalarbeitsdauer betragen darf. Nach 21 Uhr ist überhaupt keine Arbeit mehr erlaubt. Von Arbeitszeitverlängerung sollen Frauen und Personen unter 18 Jahren ausgeschlossen sein. Die Überwachung dieser Bestimmungen liegt den Kantonspolizisten und den Gemeinderäten ob.

Vergleicht man die Bestimmungen des kantonalen basellandschaftlichen Heimarbeitsgesetzes mit denjenigen des Eidg. Fabrikgesetzes, so ist ersichtlich, daß die Arbeitszeitbestimmungen des kantonalen Heimarbeitsgesetzes immerhin noch sehr vorteilhaft sind. Allerdings sind Arbeitszeiten von 16—18 Stunden, wie sie vor der Beschränkung der Arbeitszeiten dann und wann anzutreffen waren, verboten. Für die Gesundheit der Arbeiter ist dies einerseits nur von Vorteil und andererseits für die Industrie nicht von erheblichem Nachteil. Denn es ist allgemein beobachtet worden, daß bei allzulanger Arbeitsdauer die Qualität der Arbeitsleistung in erheblichem Maße leidet. Der Posamenter übersieht dann viel leichter Unregelmäßigkeiten, wird eventuell mißlaunig und trachtet danach, noch möglichst viel aus seinem Posamentstuhl herauszubringen, indem er es mit der Kontrolle bewußt nicht mehr so genau nimmt. Auf Kosten der Qualität kürzere Lieferungsfristen und eventuell eine geringe Senkung der Lohnkosten zu erzielen, macht die Basler Seidenbandindustrie absolut nicht konkurrenzfähiger.

Seitdem in der Hausindustrie die Doppelläufer in Aufnahme kamen, ist eine 14—18stündige Arbeitszeit im Interesse der Lieferung einer Qualitätsware gar nicht mehr zu befürworten. Im Unterschied zu den einfachgängigen Webstühlen verlangen die Doppelläufer vom Arbeiter vermehrte Aufmerksamkeit und Konzentration. Die Ermüdungsgrenze läßt sich dabei nicht mehr soweit hinausschieben wie bei

der Arbeit am einfachgängigen Webstuhl. Hauptsächlich werden bei allzulanger Arbeitsdauer die Augen sehr in Mitleidenschaft gezogen. So kam es öfters vor, daß bei ausgedehnten Arbeitszeiten die Qualität der Ware litt, ohne unmittelbares Verschulden von seiten des betreffenden Arbeiters. Berücksichtigt man diese nicht zu unterschätzenden Nachteile einer allzulangen Arbeitsdauer, so dürfte in den Heimarbeitsbetrieben eine tägliche maximale Arbeitszeit von 12—14 Stunden pro Person vollständig genügen. Das Optimum in der täglichen Arbeitsdauer ist m. E. vom kantonalen Heimarbeitszeitgesetz im Gegensatz zum baselstädtischen Gewerbezeitgesetz aus dem Jahre 1920 mit einer Ausnahme gut eingehalten worden.

Diese Ausnahme macht sich nun folgendermaßen geltend: Das Heimarbeitszeitgesetz bezieht die Arbeitszeiteinschränkungen nicht auf den Arbeiter als Einzelperson, sondern gemäß § 1 auf den Heimbetrieb als solchen. In dieser Beziehung ist der Struktur der Heimarbeiterschaft in der Posamenterei nicht Rechnung getragen worden. In der Mehrzahl der Fälle ist der Heimbetrieb in der Bandweberei ein Familienbetrieb. (Vergleiche die Angaben der schweiz. Betriebsstatistik auf Seite 45 I. Teil.) Meistens gruppieren sich um eine Person, welche die Posamenterei als ausschließlichen Beruf betreibt, noch andere Familienglieder, die mehr nur Füllarbeit leisten. Durch eine Arbeitszeiteinschränkung, wie sie das kantonale Arbeitszeitgesetz normiert, wird diesen Personen, die nur Füllarbeit leisten, unter Umständen ein erhebliches Betätigungsfeld entzogen. Man stelle sich einmal die langen Winterabende vor, da gewöhnlich sämtliche Glieder einer Posamenterfamilie zu Hause versammelt sind. Wenn sich nun einzelne Familienangehörige, deren Hauptberuf nicht die Posamenterei ist, z. B. nach dem Abendbrot abwechslungsweise an den Posamentstuhl stellen, um die Zeit bis zum Schlafengehen auszunützen, so gereicht diese Arbeitsleistung dem Betreffenden nicht zum Schaden. Im Gegenteil, wenn es sich um solche Personen handelt, die in ihrem Hauptberuf der Landwirtschaft obliegen, wird ihnen meistens in der im Winter beschäftigungsarmen Zeit das Arbeiten am Posamentstuhl sehr willkommen sein. Da aber schon jemand für die gewöhnliche Arbeitszeit vorhanden ist, bleiben diesen Personen als Beschäftigungsmöglichkeit nur noch die Abendstunden zum Arbeiten übrig. Wenn keine gesetzliche Arbeitszeiteinschränkungen vorhanden wären, würde sich in den Heimbetrieben in all denjenigen Fällen, wo zum Posamenten Familienglieder mit anderweitigem Hauptberuf herangezogen werden können, analog den Fabrikbetrieben, ein sehr leistungsfähiger Schichtenbetrieb ergeben.

Der Fehler des kantonalen Arbeitszeitgesetzes liegt darin, daß es sich in seinen Auswirkungen auf eine Heimarbeiterkategorie erstreckt, deren optimale Leistungsmöglichkeit es erheblich unterbindet. Es sollte darum nicht der Heimbetrieb als solcher Gegenstand der gesetzlichen Arbeitszeiteinschränkung sein, sondern die in einem Heimbetrieb tätige Person. Einerseits wäre einer allzugroßen Ausbeutung der Arbeitskräfte auch der Riegel geschoben und andererseits die rasche Leistungsfähigkeit der Familienbetriebe nicht beeinträchtigt. Man darf die schwierige Lage der Fabrikanten nicht verkennen, wobei der Arbeiter sich bewußt sein muß, daß die Stellung seines Arbeitgebers im lokalen und internationalen Konkurrenzkampf nicht zuletzt von ihm abhängt. Es liegt nun einmal in der Vielseitigkeit der Familienbetriebe, daß sie leistungsfähiger sind als die Einzelheimbetriebe. Darum ist es im Interesse der Industrie sehr unangebracht, erstere auf gesetzlichem Wege den letzteren in der Verfügung über die Arbeitszeit gleichzustellen. Zwar muß bemerkt werden, daß eine gesetzliche Regelung der Arbeitszeit inbezug auf die Einzelperson insofern weniger gut durchführbar wäre, weil sich gegen die Handhabung einer wirksamen Kontrolle allerlei Auswege böten. Dabei könnte der Zweck des Gesetzes, wenigstens was teilweise die Familienbetriebe anbetrifft, unter Umständen nicht erreicht werden.

In Gesamtwürdigung über das kantonale Heimarbeitergesetz in Baselland darf gesagt werden: Im Vergleich zum Eidg. Fabrikgesetz erlaubt das kantonale Heimarbeitergesetz eine maximale Arbeitszeit, welche die in der Fabrik mögliche um ca. einen Drittel übersteigt. Diese längeren Arbeitszeiten in der Hausindustrie darf man als wesentlichen Vorteil des Verlagssystems betrachten, da der Notwendigkeit, die Arbeitszeiten je nach dem Grad der Nachfrage auszudehnen, in der Hausindustrie besser Rechnung getragen werden kann als im Fabrikbetrieb.

Obwohl nun in der Hausindustrie längere Arbeitszeiten erlaubt sind als in den Fabriken, so ist nicht gesagt, daß in der ersteren Betriebsorganisation durchwegs kürzere Lieferungsfristen erzielt werden. Wie wir bereits gesehen haben, wird heute in den Fabriken ein Stuhlmaterial verwendet, auf dem sich, unter Berücksichtigung der höheren Intensität der Fabrikarbeit, eine Webegeschwindigkeit erzielen läßt, welche die in der Heimarbeit mögliche um 20—100 % übertrifft. In all denjenigen Fällen, in denen die erhöhte Webegeschwindigkeit der Fabrikstühle nur 20—50 % ausmacht, wird ihre stündliche Mehrleistung durch die längere tägliche Arbeitsdauer in der Hausindustrie

zumindestens kompensiert. Wo aber die Webegeschwindigkeit der Fabrikstühle mehr als 50 % beträgt, lassen sich im Fabrikbetrieb durchwegs kürzere Lieferungsfristen erzielen. Im günstigsten Fall kann demnach die Herstellungsdauer eines Zettelauftrages, trotz der möglichen zwölfstündigen Arbeitszeit in der Hausindustrie, in den Fabriken um ca. ¼ verkürzt werden.

So ist z. B. bei einem Satinartikel von der Linienbreite 3 ''', der Fadenzahl 53 und der Schußzahl 81 die tägliche mittlere Webegeschwindigkeit im achtstündigen Arbeitstag auf einem mit den letzten maschinellen Neuheiten ausgerüsteten Fabrikstuhl von 72 Gängen und der Tourenzahl 120 ca. 20 m, während auf dem Lande ein mit 46 Gängen ausgerüsteter Stuhl bei 90 Touren in der zwölfstündigen täglichen Arbeitszeit etwa um 15 m leistet; d. h. der Fabrikarbeiter webt pro Gang in der Stunde gerade das Doppelte was ein Landposamenter, wobei er den Zettelauftrag um ca. 2½ Tage früher abzuliefern imstande ist als sein Konkurrent auf dem Lande. Die verschieden großen Webegeschwindigkeiten in der Hausindustrie und den Fabriken sind natürlich ganz von der Art des zu webenden Artikels, der Intensität der Arbeitsleistung und der Art des zur Verwendung kommenden Stuhlmaterials abhängig. So ändert die Webegeschwindigkeit immer von Fall zu Fall.

Ein wesentlicher Vorteil kommt aber dem Fabrikbetrieb noch durch die Konzentrierung des Fabrikationsprozesses in einem Betrieb zu, weil Zeitvergeudungen zum Transport der Ware, wie sie im Heimarbeitssystem infolge der dezentralisierten Lage der Produktionsbetriebe nicht zu vermeiden sind, weniger entstehen. Es kann darum gesagt werden: Im Fabrikbetrieb lassen sich kürzere Lieferungsfristen erzielen als in der Hausindustrie.

Nun darf man aber trotz der gesetzlichen Arbeitszeiteinschränkung im Fabrikbetrieb den Schichtenbetrieb nicht vergessen. Sein Vorteil liegt in der vermehrten Leistungsfähigkeit des Betriebes bei gleichbleibender Kapitalinvestition; sein Nachteil aber in der großen Schwierigkeit, beim Anziehen der Konjunktur die nötigen Arbeitskräfte zu finden. Es ist darum nur in den Fällen möglich, wenn in Unterbeschäftigungszeiten wenige, aber pressante Lieferungen ausgeführt werden müssen. Die nötige Arbeiterschaft wird sich dann stets vorfinden. Im Schichtenbetrieb befindet sich der Fabrikwebstuhl volle 16 Stunden im Betrieb. Wenn man die vermehrte Webegeschwindigkeit der Fabrikstühle berücksichtigt, so kommt der Fabrikarbeit im Schichtenbetrieb ein Vorteil zu, welcher der Heim-

arbeit gänzlich abgeht. Wohlverstanden, dies gilt nur für einzelne Fälle. Im allgemeinen muß man sich im Fabrikbetrieb mit einer Vermehrung der normalen täglichen Arbeitszeit um 2 Stunden begnügen.

Schlußbetrachtungen.

Die Ausführungen im II. Teil dieser Arbeit beziehen sich fast ohne Ausnahme auf die Weberei. Die dem Weben vorausgehenden Hilfsarbeiten, welche die Winderinnen und Zettlerinnen zu leisten haben, sind in den vorstehenden Ausführungen nicht berücksichtigt worden, da für sie die heimindustrielle Betriebsorganisation nicht diejenigen ökonomischen Vorteile in sich schließt, wie für die Hauptproduktionsstufe des Webens. An anderer Stelle haben wir denn auch festgestellt, daß in der Basler Seidenbandindustrie die Entwicklung einen Verlauf genommen hat, der dazu führte, daß heutzutage das Winden, hauptsächlich aber das Zetteln in den Fabriken vorgenommen wird. (Vergl. die Ausführungen auf S. 31 ff. I. Teil.)

Sowohl in Baselstadt als auch im Oberbaselbiet und Umgebung ist natürlich in der Winderei für Spitzenleistungen eine Heimarbeiterschaft stets zur Stelle, da das Winden keine qualifizierte Arbeitsleistung und somit keine Lehrzeit bedingt. Darum ist ein Arbeitskräftemangel bei anziehender Konjunktur weniger zu befürchten, auch wenn auf längere Zeit keine Arbeit an die Heimarbeiterschaft ausgegeben werden kann. Meist sind die Heimwinderinnen ältere Frauen, die noch zu einem Verdienst greifen müssen.

In der Zettlerei sind die Verhältnisse komplizierter. Solange man sich früher der Trille bedienen konnte, die Aufträge umfangreich und in wenigen Farben ausfielen und der Zettel nicht auf Behänkrollen abgefahren werden mußte, waren die Hauszettlerinnen gegenüber den Fabrikzettlerinnen hinsichtlich der technischen Hilfsmittel nicht benachteiligt. In unseren Tagen hat aber das Maschinenzetteln eminent an Bedeutung gewonnen. Die Gründe zu diesem Umschwung liegen einesteils in der größeren Präzision bei der maschinellen Herstellung der Kettenseide, hauptsächlich aber in der Möglichkeit, den Kettenfaden dem Posamenter auf aufgebäumten Rollen zuzustellen. Namentlich in breiteren Kunstseideartikeln ist zur Erreichung eines Qualitätsproduktes ein aufgebäumter Kettenfaden für

den Posamenter eine unumgängliche Notwendigkeit geworden. Weiter hat man für ganz schmale Artikel die den einfachen Trillen bei weitem überlegenen Behänkmaschinen eingeführt, die eine bedeutende Arbeitslohnersparnis mit sich bringen.

Es ist aber nicht nur die Arbeit mit den Zettelmaschinen, welche das fabrikmäßige Zetteln bedingt. Seitdem das Aufbäumen des Kettenfadens zur Notwendigkeit geworden ist, hat sich das Aufrüstmaterial beträchtlich vermehrt, sodaß die Konzentrierung im Fabrikbetrieb diese Komplikation weniger empfinden läßt, als wenn das ganze Aufrüstmaterial von der Fergstube zu der Hauszettlerin, der aufgebäumte Kettenfaden von dort wieder in die Fergstube zurück gehen müßte, von wo er dann erst noch an den Posamenter weiter zu spedieren wäre. Diese Umständlichkeiten verlangen jetzt im dreistufigen Fabrikationsbetrieb der Seidenbandindustrie eine Zentralstelle. Diese kann nur die mittlere Produktionsstufe, die Zettlerei sein.

Für gewisse einfachere Artikel wird allerdings immer noch die von Hand betriebene Trille verwendet. Es bleibt auch in der Zettlerei somit die Möglichkeit, Hauszettlerinnen zu beschäftigen. Nur ist in neuerer Zeit in der Zettlerarbeiterschaft der Zug in die Fabriken sehr stark. Ausschlaggebend ist der Wunsch junger Mädchen, unter ihresgleichen in der Fabrik der Arbeit obzuliegen und in der Feierabendzeit frei zu sein. Dieser Zug nach Fabrikbeschäftigung wird noch verstärkt durch den Umstand, daß eine Zettlerin immer angelernt werden muß, was heute nur noch in den Fabriken geschieht. Gewöhnlich bleibt die in der Fabrik ausgebildete junge Arbeiterin dort weiter beschäftigt und kommt für Heimarbeit nicht in Frage.

Die nachteilige Kehrseite der Fabrikzettlerei besteht nun darin, daß durch das beginnende Fehlen einer Heimarbeiterschaft zur Vollbringung von Spitzenleistungen zeitweise Arbeitskräftemangel eintritt. Es ist darum außerordentlich wichtig, daß, sobald Verzögerungen in der zeitlichen Arbeitsausführung in der Zettlerei auftreten, der Posamenter in der Lage ist, die Verspätung durch Ausdehnung der Arbeitszeit einzuholen.

Aber nicht nur in den beiden Vorbereitungsstadien der Winderei und der Zettlerei geben in der Hauptsache die technischen Fabrikationsmittel den Ausschlag zur fabrikmäßigen Produktionsweise, sondern ebenfalls in der Posamenterei, sobald es sich auf schweren Webstühlen um die Herstellung von Sametsachen und komplizierteren, aber teuren Jacquard-Façonnés handelt. Doch ist letzterer Artikel-

typ, soweit heute danach Nachfrage vorhanden ist, durch das billigere Bedruckungsverfahren in den Hintergrund gedrängt worden, sodaß heute eine Fabrikation auf den Jacquardstühlen weniger mehr in Betracht kommt. Inbezug auf die Sametartikel darf gesagt werden, daß sie nie die eigentliche Spezialität der Basler Bandfabrikation ausmachten. Für alle anderen Seidenbandsorten, wie Atlas, Taffet, Faille, Satin Mousseline, Crêpe, welche die eigentlichen Spezialitäten der Basler Seidenbandindustrie bilden, arbeitet die Hausindustrie in der technischen Konstruktion ihrer Fabrikationsmittel im Prinzip auf gleicher Linie wie die Fabriken.

Wenn man nun die verschiedenen wirtschaftlichen Vor- und Nachteile des Verlag- und des Fabriksystems, noch einmal resümiert, einander gegenüberstellt, kann man sich der Tatsache nicht verschließen, daß in der Fabrikation dieser letztgenannten Hauptartikel der hausindustriellen Betriebsorganisation in der Schweiz Eigenschaften zukommen, die sie gegenüber dem Fabriksystem zumindestens wirtschaftlich nicht inferior erscheinen lassen. In der gegenwärtigen unsicheren Zeit bedeutet die geringere Kapitalintensität der Hausindustrie eine nicht unerhebliche Risikominderung, wobei in den Unterbeschäftigungszeiten die Produktionsverteuerung, als Folge des teilweisen Brachliegens von Kapitalien*) und der Nichtvollbeschäftigung von Angestelltenpersonal, in den Fabriken in stärkerem Maße in Erscheinung tritt als im Verlagsbetrieb.

Dem Einwand, der Fabrikarbeiter arbeite intensiver, darf entgegen gehalten werden, daß der Hausindustrielle täglich eine viel ausgedehntere Arbeitszeit einhalten kann. Die damit verbundene größere Elastizität der Arbeitszeit im Verlagsbetrieb ist dann ebenfalls ein Faktor, der in unseren Tagen nicht zu unterschätzen ist.

Als wichtiger Aktivposten des hausindustriellen Betriebssystems ist die Billigkeit der ländlichen Arbeitskraft anzusehen. Dies tritt augenscheinlich hervor, wenn man bedenkt, daß in den auf Seite 94/95 angeführten Lohnkostenbeispielen nicht nur die Nettoauslagen, wie sie die Weberlöhne als Vergütung für geleistete Arbeit erfordern, enthalten sind. Fabrikationsräumlichkeiten, Energiebezug für den Antrieb der Webstühle und für Beleuchtung, Ausgaben für Heizung etc. fallen zu Lasten der Heimarbeiter. Zugleich sind der Einfachheit halber die regulären Transportspesen in den Lohnsatz mit einbe-

*) Allerdings ist darauf hinzuweisen, daß die vorzunehmenden Abschreibungen auf den Fabrikanlagen und dem Fabrikationsmaterial ausgleichend wirken.

zogen worden. Trotzdem ergeben sich in der Regel im Fabrikbetrieb höhere Lohnkosten; sogar auch überall dort, wo an Heimarbeiter für Webevorarbeiten noch eine Vergütung entrichtet wird. Mit anderen Worten: Die im allgemeinen dem Fabriksystem als Großbetrieb innewohnende erhöhte Wirtschaftlichkeit und die größere Produktivität des im Großbetrieb zur Verwendung kommenden Fabrikationsmaterials gelangen in der Basler Seidenbandweberei gegenüber der Hausindustrie nicht zur Geltung. Im Unterschied zu anderen Textilindustrien, wo die größere Produktivität der Fabrikationsmittel dem Fabrikbetrieb eine starke ökonomische Überlegenheit sicherte, trifft dies in der Seidenbandweberei, wo die Arbeits- und Arbeitszeitverhältnisse in den beiden Betriebssystemen stark voneinander abweichen, nicht zu.

Besonders ist aber darauf hinzuweisen, daß in den Fabriken eine Unterbietung der Heimarbeitslohnkosten im allgemeinen nicht erreicht werden kann, obwohl im Fabrikbetrieb die festen Kostenkategorien diejenigen in der Hausindustrie beträchtlich übersteigen.

Als Vorteile des Fabrikbetriebes, die sich praktisch auswirken, sind anzuführen: Trotz dem achtstündigen Arbeitstag lassen sich im Fabrikbetrieb verhältnismäßig kurze Lieferungsfristen erzielen, die noch wesentlich abgekürzt werden, sobald im Schichtenbetrieb gearbeitet wird. Damit verbunden ist die größere Zuverlässigkeit in der Ablieferung der Ware, weil die Fabrikarbeiter äußeren Einflüssen nicht unterworfen sind. Weiter ist anzunehmen, daß die Qualität der vom Hausindustriellen gewobenen Ware derjenigen im Fabrikbetrieb erzeugten nicht immer gleichkommt, besonders bei den Grosgrainsartikeln ist dieser Vorteil des Fabrikbetriebes zu berücksichtigen. Dieser Mangel des hausindustriellen Betriebssystems kann aber mit einer vorzüglich organisierten Stuhlläuferschaft wesentlich abgeschwächt werden. Hauptsächlich sollten die Visiteure mit Motorvelos oder Kleinautos ausgerüstet werden. Ihre Tätigeit würde dadurch intensiviert.*)

Zusammengefaßt darf inbezug auf die Ökonomik der Betriebsorganisationen in der Basler Seidenbandfabrikation für den gegenwärtigen Zeitpunkt gesagt werden: In den Hilfsstadien der Winderei und der Zettlerei scheint der Fabrikbetrieb allerdings vorteilhafter, resp. durch die Technik bedingt. Hier liegt die wirtschaftliche Bedeutung der Hausindustrie ausschließlich in der Leistung von Reservearbeit in Zeiten stärkerer Beschäftigungsanspannungen. Hingegen beweisen die vorausgegangenen Erwägungen, daß in dem Hauptproduktionsstadium des Webens der Hausindustrie Vorteile zukommen, welche die Nach-

*) Auch wäre von Vorteil, wenn die diversen Firmen unter sich ein Arrangement treffen würden zur Aufstellung eines nach Dörfern geordneten Stuhlverteilungsplanes.

teile, die ihr anhaften m. E. zu mindestens aufwiegen, sodaß man mit Ausnahme der Jacquardfaçonnés und den Sametartikel sagen darf, daß derjenige, welcher in der Basler Seidenbandweberei im Verlagsbetrieb fabriziert, gegenüber demjenigen, der im Fabrikbetrieb fabriziert, heutzutage wirtschaftlich nicht benachteiligt ist. Auf alle Fälle ist der Fabrikbetrieb, wie die Erfahrung zeigt, auf eine Kombination mit Heimarbeit angewiesen, wogegen die Verlagsproduzenten, sofern sie sich auf Satin-Atlas, Taffet-Perlé-Crêpe- u. eventuell Failleartikel beschränken, bei einem einigermaßen rationellen Geschäftsbetrieb sich ihren Konkurrenten mit Fabrikbetrieb in der Schweiz als ebenbürtig erweisen dürften.

Man darf aber nicht vergessen, daß die Wirtschaftlichkeit der Betriebsorganisationen in der Seidenbandweberei zum großen Teil von den örtlichen Arbeitsbedingungen abhängig ist. Besonders wenn man die billigere Fabrikarbeit in den an Basel angrenzenden Gebieten des Auslandes in Betracht zieht, ist dieser Punkt für den Verlagsbetrieb in der Schweiz von Wichtigkeit. Weiter läßt die soziale Lage der schweizerischen Heimarbeiterschaft erwarten, daß die Zahl der Heimarbeitsbetriebe in nächster Zeit immer noch zurückgehen wird. Das Überangebot an Arbeitskräften wird langsam verschwinden, wobei zu erwarten ist, daß dann die Heimarbeitslöhne eher wieder nach oben tendieren werden. Aus diesem Grunde ist auch anzunehmen, daß der künftige Kampf zwischen Hausindustrie und Fabrikbetrieb um die Vorherrschaft in der Basler Seidenbandweberei weniger auf die Schweiz beschränkt bleibt, sondern daß er in der Hauptsache zwischen der schweizerischen und hotzenwäldnerischen Heimarbeit einerseits und den elsässischen und badischen Bandfabriken anderseits ausgefochten wird; es sei denn, die Arbeitslöhne in den schweizerischen Bandfabriken erfahren eine erhebliche Reduktion oder die Fabriklöhne der oberrheinisch nicht schweizerischen Bandfabriken passen sich den in der Schweiz bezahlten Arbeitslöhnen an.

Mit diesen Ausführungen soll nicht beabsichtigt sein, ein absolutes Werturteil über die Ökonomik der Betriebsformen in der Basler Seidenbandindustrie zu geben. Denn es sind Faktoren vorhanden, welche der Außenstehende, der in leitender Stellung mit der Seidenbandindustrie beruflich nicht verwachsen ist, weniger beurteilen kann. Doch mögen die gegebenen Darlegungen gezeigt haben, daß, in Berücksichtigung der heutigen schweizerischen Absatz- und Arbeitsverhältnisse, der Heimarbeit in der Seidenbandweberei immerhin noch betriebswirtschaftliche Vorteile zukommen, die bei Einrichtung eines gut funktionierenden Kontrolldienstes über die Arbeiterschaft und bei

einer einigermaßen rationellen Organisation des ganzen Betriebsorganismus für die Konkurrenzfähigkeit einer Firma resp. der Erhalhaltung der Industrie auf Schweizerboden von wesentlicher Bedeutung sind.

Bibliographie.

Anrooy, J.: „Die Hausindustrie in der schweizerischen Seidenstoffweberei", in „Züricher volkswirtschaftlichen Studien", 5. Heft, 1904.

Bachofen-Merian: „Kurze Geschichte der Bandweberei", Basel, 1862.

Bernheim, H.: „Die Hausindustrie des südlichen Schwarzwaldes", in den „Schriften des Vereins für Sozialpolitik", Bd. 84, 1899.

M. Birmanns Lebenserinnerungen. Herausgegeben vom „Verein für Verbreitung guter Schriften", Basel, Heft 153.

Bittmann, K.: „Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Aanfang des 20. Jahrhunderts", Karlsruhe, 1907.

Boetzkes, W.: „Die Seidenwarenproduktion und der Seidenwarenhandel in Deutschland", in „Ztschr. f. d. g. Staatswissenschaft", 31. Ergänzungsheft, 1909.

Brauns, H.: „Der Übergang von der Handweberei zum Fabrikbetrieb in der niederrheinischen Samt- und Seidenindustrie", in „Staats- und sozialwissenschaftlichen Forschungen", Bd. 25, Heft 4/1906.

Elster, A.: „Wirtschaft und Mode", in „Jahrbücher f. Nationalökonomie und Statistik", 101, 3. Folge.

Geering, Tr.: „Handel und Industrie der Stadt Basel", Basel, 1886.

Grothe: „Über die Bedeutung der kleinen Motoren als Hilfsmaschine für das Kleingewerbe", in „Schmollers Jahrbuch für Gesetzgebung und Volkswirtschaft", 1884.

Kinkelin, H.: „Die Bevölkerung des Kantons Baselstadt", Basel, 1884.

Köchlin-Geigy: „Die Entwicklung der Seidenbandfabrikation in Basel", im Basler Jahrbuch 1885.

Kohl: „Geschichte der Jacquardmaschine", Berlin, 1873.

Lauer, A.: „Landwirtschaft und Heimarbeit in Deutschland", Diss. 1915.

Liefmann, R.: „Die Unternehmungsformen", Stuttgart, 1912.

Mangold, F.: „Die Seidenbandweberei in Baselland", Separatabdruck aus dem 2. Heft des Schlußberichtes der Schweiz. Heimarbeitsausstellung, hg. von J. Lorenz, Zürich 1910.

Nebiker H.: „Vorschläge zur Verbesserung der Existenzverhältnisse der Posamenterbauern im Kanton Baselland". Gutachten im Auftrag der „Schweiz. Vereinigung für Innenkolonisation und industrielle Landwirtschaft", 1928.

Nochimson, M.: „Die elektrotechnische Umwälzung", Zürich, 1910.

Peschmann, v. G.: „Die Qualitätsarbeit", Frankfurt a/Main, 1924.

Rasch, A.: „Das Eibenstocker Stickereigewerbe unter der Einwirkung der Mode", in „Ztschr. f. d. g. Staatswissenschaft", 35. Ergänzungsheft, 1911.

Sarasin, C.: „Die Seidenbandindustrie in Basel", Basel, 1878.

Sarasin-Warnery: „Die Entwicklung der Seidenindustrie", in „Ztsch. f. schweiz. Statistik", Jahrg. 29.

Sarasin-Iselin: „Die Hausindustrie und Elektrizität in der Basler Bandweberei", Vortrag, Basel, 1904.

Schmidt, P. H.: „Die schweizerischen Industrien im internationalen Konkurrenzkampfe", Zürich, 1912.

Schweiz. Gemeinnützige Gesellschaft: Gutachten der von der Baslerischen Abteilung der Schweiz. Gemeinnützigen Gesellschaft aufgestellten Kommission über die Frage betreffend die Fabrikarbeiter-Verhältnisse.

Schwiedland, E.: „Der Wettkampf der gewerblichen Betriebsformen", im „Grundriß der Sozialökonomie", Bd. 6.

Seiler, E. R.: „Die Geschichte E. E. Zunft zu Webern", Basel, 1925.

Sombart, W.: „Luxus und Kapitalismus", München und Leipzig, 1922.

Stieda, W.: „Literatur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie", in den „Schr. d. V. f. Sozialpolitik", Bd. 39, Heft 4, 1899.

Thürkauf, E.: „Verlag und Heimarbeit in der Basler Seidenbandindustrie", Stuttgart, 1909.

Troeltsch, W.: „Volkswirtschaftliche Betrachtungen über die Mode", in „Marburger akademischen Reden", Nr. 27, 1912.

Weyermann, M. R.: „Das Verlagssystem der Lauschaer Glaswaren-Industrie und seine Reformierung", 1902.

Jahresberichte der Basler Handelskammer.

Bundesgerichtliches Urteil vom 20. März 1920.

Bundesgesetz betreffend die Arbeit in den Fabriken vom 27. Juni 1919.

Verordnung über den Vollzug des Bundesgesetzes betreffend die Arbeit in den Fabriken vom 3. Oktober 1919.

Kanton Baselland: Gesetz betreffend die Arbeitszeit in den Heimbetrieben der Seidenbandweberei vom 23. Oktober 1922.

Kanton Baselstadt: Kantonales Arbeitszeitgesetz vom 8. April 1920.

Kanton Baselstadt: Gesetz betreffend Versicherung gegen die Folgen der Arbeitslosigkeit vom 11. Februar 1926.

Bericht der Kommission zur Erhaltung der Heimindustrie an den Regierungsrat des Kantons Basellandschaft vom 8. September 1925.